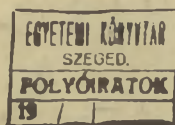


Grafikai Szemle

NYOMDAIPARI SZAKKULTURÁLIS FOLYÓIRAT



S. v. János



XXVIII. ÉVF., 1938 MÁJUS HÓ 15 **4.** SZÁM

KIADJA A MAGYARORSZÁGI KÖNYVNYOMDAI MUNKÁSOK EGYESÜLETE



Tervezte és ólomba véste Sztraka Zoltán.

GRAPHISCHE REVUE GRAFIKAI SZEMLE

Zeitschrift für das Buchgewerbe.

Herausgeber: der Buchdruckerverein Ungarns (Budapest VIII, Kölcsey ucca 2).

Verleger: Alfred Halász; verantwortlicher Schriftleiter: Ladislaus Novák.

Erscheint achtmal jährlich. Auflage dieser Nummer: 5500. Abonnement jährlich 8 Pengő.

A magyar könyvnyomtatói ízlésnek

jó híre volt már ötven-hatvan év előtt is a külföldön, pedig ezt az elismerést és megbecsülést csak igen kevés embernek köszönhattuk. Hiszen csupán néhány olyan nyomdánk volt, amely méltán megérdemelte a Gutenberg temploma elnevezést, kitűnő vérbeli nyomdász vezetőkkel az élükön, meg egy-két olyan mesterszedővel és gépmesterrel, aki nemcsak hogy a lelkét fektette bele minden munkájába, de szak tudás dolgában megállotta az összehasonlítást a Nyugat legnevesebb tipográfusművészeivel is. A nyomdák zöme azonban akkoriban még nagyon-nagyon távol maradt a Gutenberg temploma fogalmától; horizont-nélküliség, hézagos intelligencia meg hiányos szak-készültség: túlon túl megérzett az ötven-hatvan esztendő előtti hazai nyomtatványok többségén.

A századunk elején megindult erős szakkulturális mozgalom termékenyítően hatott nyomdászatunkra; az ócska pecsétvető betűk sokhelyt lomtárba kerültek; az únott, sablónos munkálkodási módot valami különös élénkség kezdte fölváltani sajtó mellett és betű-szekrényénél egyaránt, s ha ránk nem szakad a világháború: e „ver sacrum” nyomán talán tűrhetőbb volna most a jelen és verőfényesebbnek ígérkeznek a jövő.

Mert bizony a háború és az utána következő nyomorúság vészesen meglazította a magyar nyomdaipar eresztékeit. A konkurencia dühe az egeket verdesi és egyszersmind poklot nyit alattunk. A rosszul értelmezett üzletiesség legtöbb helyt nem engedi fölszínre jutni a nyomdászat benső lényegéből táplálkozó leg-elemibb esztétikai megfontolásokat sem.

Hogy a magyar nyomdászat mindamellett mégsem hanyatlott balkánias színvonalra: azt egyrészt a némely

vezetői keblekben még ott izzó nyomdász-i öntudatnak, másrészt meg az új életre ébredt szakirodalomnak és szakoktatásnak köszönhetjük. Kár, hogy az utóbbi — a szakoktatás — egyelőre csak Budapesten van kiépítve.

Érdemes, jó munka folyik itt mind a tanoncoktatás, mind pedig a továbboktatás területén. Tanoncaink szakbeli nevelésén az lpartestület buzgólkodik nagy áldozatkészséggel, a továbbképzés nehéz terhet pedig „édesanyánk”, a Könyvnyomdai Munkások Egyesülete vette a vállaira immár tizennégy esztendeje. Hogy minő eredménnyel, megmutatták esztendőről esztendőre az évváró kiállítások — így az idei április 3-iki is —, amikor ezernyi nyomdászember szemlélgette látható gyönyörűséggel a derék hallgatóság nyomtatványtervezeteit, ólommetzeteit, stereotípiái meg egyéb munkáit. Pedig az eminensül gyakorlati szakkurzusokon kívül az elméletnek is nagy szerepe volt munkánkban, így például az idén a gépmesteri meg betűöntői tan-csoportoknál. Az ily elméleti oktatás eredményeit természetesen nemigen lehetett tárlatokon bemutatni.

Csodálatos szép munkát végez tehát Anyaegyesületünk a szakoktatás és szakfejlesztés terén is, méltót hagyományaihoz és szent rendeltetéséhez. Ő a tanoncsorból kilépett nyomdászmunkás édesanyja, gyámo-lítója, mindene. Munkába cseperedésétől koporsóba zártáig. Anyagi biztonságot nyújt neki betegség, munka-nélküliség és rokkantság esetére; ha meghal: eltemeti s gondoskodik özvegyéről s árváiról. Mindezekon fölül pedig hatalmas könyvtárával, előadásával, nyelvi és szaktanfolyamaival beláthatatlan teret nyit tagjai értelmének csiszolására és szaktudásának fejlesztésére.

Történelmi jelentőségű nagy ügy ez. Le a kalappal!

Nemzetközi vásárok

Nagy volt ezeknek a jelentősége itt-ott már a középkorban is. Gondoljunk csak az oroszországi nizsnijovgorodi vásárokra, amelyeken száz mérföldről is megjelent mindenféle nácio kereskedő-népe: tatár, kirgiz és szamojéd. Az ötven apró államcskára széjjeltagolt régi Németországban is fél ezredéven át kereskedelmi és szinte politikai kapcsot képezett a lipcsei és frankfurti „Messe”. Franciaországban Beaucaire, olasz földön Messina és Bergamo voltak híresek a vásáraikról, hazánkban pedig len – ha kisebb arányokban is – a debreceni nagyvásár, s később, a török uralom alól való felszabadulás után, a pesti vásár volt országos nevezetességu.

Lipcse városát századok óta a nyomdászat Mekkájának nevezik, s így érthető, hogy a lipcsei vásár iparunk szempontjából esztendőről esztendőre megújuló érdekességet jelent. Akinek valami szakba vágó találmánya vagy érdemes ötlete van: rendszerint a lipcsei vásáron igyekszik azt hasznosítani, mert ez a vásár jelenti mindnyájunk számára a legnagyobb nyilvánosságot. A lipcsei vásárokon résztvevő cégek száma ugyanis átlag 30.000 szokott lenni, s ezek jelentékeny hányada valamelyes vonatkozásban áll a nyomdaiparral.

A minapi lipcsei tavaszi vásáron csupán a nagy gépcarnokban kiállító cégek száma meghaladta a háromezretet. A sokszorosítóipari modern géptechnikának nincsen olyan vívmánya és újítása, amely ne lett volna ott képviselve. Igen nagy számban láttunk ott gyorsajátót, kéttúrás gépet, tégelyes ajátót, főleg pedig gyorsajátót apró automatát. Volt azonban az utóbbiak között olyan is, amelynek négy kvart-oldal a nyomtatófőlete. (Az eddigi automaták főleg csak dupla kvart nagyságúak voltak.) Prospektusai olykor 5000-es példányszámot is ígérnek óránként, de ajánlatos jóval lassabban futtatni az ilyen gépet, mert különben egy-kettőre ócskavas lesz belőle. Az ívek kirakása valamennyi újabb gépen elől történik.

Az automatikus ívberakók dolgában is nagy a versenység. Láttunk olyan offset-gépre szánt ívberakót, aminek állítólag óránként való 7000 ív volna a munkaképessége. Láttuk az apparátust működésben is, de a prospektusban hangzottaktól sokkal lassúbb tempóban járt, s jól megválogatott olyan papirost hordott a gépbe, aminek a főlzippantgatása és továbbítása nem okozhat semmiféle nehézséget.

A stereotípiái készülékek közül érdekes az a közepes nyomdák számára való apparátus, amely az öntőkanál használatát főlőslégessé teszi: a folyós ólom a kellő pillanatban automatikusan ömlik az instrumentumba. Volt a vásárban egy olyan gép is, amely tízféle stereotípiái segédgépet egyesít magában; egyszerre – különböző elfoglaltsággal – kétember dolgozhat rajta.

Az eddig főleg zacskónyomtatásra használt és meglehetősen primitív szerkezetű anilines nyomtatósajtótokat jócskán tökéletesítették s itt-ott bronzoló, stancoló stb. szerkezettel is ellátták. Van olyan anilines gép, amelyen hat színnel lehet nyomtatni. Persze, az ilyen gépet nem lehet akárkinek a kezére bízni. Elsőrendű gépmester kell hozzá.

Az offset-sajtókon jelentősebb újítást nem láttunk. Újabbban mintha a kisebb formátumúak kezdenének kedveltebbé lenni. Az offset által háttérbe szorított könyomó-sajtók reszurrekcióját jelentheti az, hogy egy olyan litográfiai gyorsajátó is volt kiállítva a lipcsei vásáron, amely kedvező körülmények közt 1500-at nyomtat óránként.

A mélynyomtató technika hatalmas rotációs gépekkel volt képviselve a vásáron; az egyik ilyen gép négy szint nyomtat a papiros egyik oldalára és egyet a másikra. Lehet szó 3+2 színről is. A lemezes mélynyomtatás tekintetében is nagy a haladás. Az ilyen szerkezeteknél a forma vékony vörösrézlemez, amelyet a cilinderre ráhúznak. A lemezt készen kaphatja a nyomda a nagyvárosokbeli kemigráfusoktól, s így a drága fotokemigráfiai berendezkedés nélkül, csak a nyomtatásra szorítkozhatik.

A kézziszédő érdekli újdonságok közül főlemlítendő a „vasnyomda”: valamennyi regális, formaasztal stb. vasból van. Éppen csak hogy a szekrények meg a formadeszkák készültek fából, no meg a betűk ólomból.

A szédőgépeket illetően tömérdek az apró újítás, de ezek egy része tudtommal már méltatást talált a Grafikai Szemle eddigi füzetében, másrészt meg külön ismertetés keretében kellene velük foglalkozni. Majd talán meg is próbáljuk. Höhne Ottó.

Április 29-én nyílt meg a Budapesti Nemzetközi Vásár, hatalmas erőpróbája a magyar tudásnak, tettekkésztségnek és élniakarásnak. Jó negyven holdnyi területet elfoglaló hatalmas kirakatnak mondhatnók ezt a mi Vásárunkat, benne 1700 magyar kiállító agyának és kezének reprezentációs munkájával. Több mint 30 ipar-

csoport vesz részt a Vásáron, köztük bőségesen van képviselve a kisipar, háziipar meg a népművészet is. Bűszkék lehetünk erre is, meg arra is.

Szakmai vonatkozású dolgot azonban – a lipcsei majdnem speciális vásárhoz mérten – aránylag keveset láttunk a mi Budapesti Nemzetközi Vásárunkon, amely általános jellegű, az egész magyar ipart és kereskedelmet felölelő. Ebben a sokágazatú tömegben természetesen elvész az a kevés-számú kiállító, aki nyomdászati vonatkozású termelvényeivel jelent meg a porondon. S habár itt nem is soroljuk föl őket név szerint – az ilyesmi reklámos ízű volna, amitől pedig már csak elvből is óvakodunk –, minden elismerésünk a cégeké, amelyek olykor súlyos anyagi áldozat árán is hozzá igyekeztek járulni a magyar ipar és kereskedelem hírnevének öregbítéséhez.

Valamikor hajdanában,

amikor a könyvnyomtatás még gyermekcipőkben járt és jobbára tudós emberek szegődtek e nemes mesterség szolgálatába; abban az időben, amikor Tótfalusi Kis Miklós ragyogó neve csillan meg történelmünk égboltján, ugyanakkor találkoztunk olyan szerény névvel is, mint Kajoni János. Szegény jobbágycsalád gyermeke volt, aki sem írni, sem olvasni nem tudott, mégis hihetetlen szorgalommal és kitartással fogott neki a tanulásnak és hamarosan a legelső nyomdászok sorában látjuk őt.

Valamikor, nem is olyan régen, a tudás-szomj, a tanulási vágy csinált az egyszerű Árkossy-Booch nevű betűszedőből filológus-doktort és egy kereskedelmi szakiskola alapítóját; a teljesen iskolázatlan Crane Walterből a modern könyvnyomtatás irányító és vezető egyéniségét; a francia Fallot Gusztáv betűszedőből olyan kiváló nyelvtudóst, aki tizenkét nyelven írt kifogástalanul; Huszka Lajos betűszedőből fametsző-művészt, aki teljesen csak a maga erejéből, autodidakta módon tornászta föl magát a művészek java közé; Kun Sámuel hazánkiából pedig előbb párizsi korrektort, majd filozófiai író, aki a tanulmánygás gondolatát minden erejével elősegítette és támogatta.

Valamikor, nem is olyan régen, a nyomdászat volt az a gyönyörű pálya, amely szerte a világon magához vonzott nem kisebb embereket, mint Honoré de Balzac-ot, a híres francia író, aki jó néhány évre jegyezte el magát a nyomdásztsággal; William Shakespeare-t, a nagy angol drámaíró, aki

aki ifjú korában – bizonyos újabb adatok szerint – mint szedő és korrektor működött.

Valamikor, nem is olyan régen, a költészet és irodalom szinompás virágai a „fekete művészet” talajából fakadtak és a szedőszekrény volt felívelő pályájuk elindulási állomása. A sok közül álljon itt elsőnek a francia Petőfi: Jean Pierre Béranger, a betűszedőből lett nagy költő; az amerikai Poe Edgar Allan, aki szintén betűszedőből emelkedett a legmagasabbak közé; ide sorolhatjuk még Mark Twaint, a nyomdászból lett kiváló amerikai humoristát; Richardson Sámuel angol regényíró, aki fiatalabb éveit a szekrény mellett töltötte; Pierre Joseph Proudhont, a híres szocialista író és még sok másokat.

Valamikor, nem is olyan régen, a magyar színművészet nagyjai a nyomdaműhelynek dohos levegőjéből kerültek a világot jelentő deszkákra. Így Gyárfás Dezső, a népszerű orfeum-színész betűszedő volt fiatalabb korában; a híres Krecsányi Ignác színigazgató is mint Gutenberg-csemete kezdte pályafutását; a Vígszínház felejtethetetlen nagy művésze: Tanay Frigyes is a szedőszekrény mellett töltötte kora ifjúságát; hát a régi Népszínház kedvenc komikusa: Tollagi Adolf, ő is a nyomdász-kenyér cserélte föl a színművészet nehezebb, küzdelmesebb kenyérével; és hogy a sok közül csak egy külföldit említsünk, hadd álljon itt Wagner József neve, aki mint betűszedő dolgozott fiatalabb korában és innen lépett rá a színészpálya rögzös útjára, hogy mint a Burgtheater örökös tagja fejezze be dicsőséges és sok ünneplésben gazdag életét.

Valamikor, nem is olyan régen, a nyomdászat volt az a terrén, amely rangkülönbség nélkül vonzott magához olyan személyiségeket, mint II. Józsefet, a kalapos királyt, aki nagy szeretettel szedegette azokat az ezüsből öntött betűket, amik kis nyomdájának értékes felszerelését képezték; II. Frigyes dán király hasonlóképpen nagy lelkesedéssel töltötte minden rendelkezésre álló szabad idejét jól fölszerelt kis nyomdájában; báró Wesselényi Miklóst is kolozsvári nyomdászkapcsolata és ebből eredő elítélése örökre jegyezték el szakmánkkal; Táncsics Mihály, az első magyar munkásújság hányatott életű megalapítója; Franklin Benjámin, az Egyesült Államok legkiválóbb államférfiáról is tudjuk, hogy tanult nyomdász volt; továbbá a betűszedőből lett nagy amerikai költő: Poe Edgar Allan; az ugyancsak tipográfusból lett író és nyelv-tudós: Charles Victor Philarete; Bálint Rezső, a nyomdászból lett jónévű festőművész;

Carlo Piaggia, a nyomdászból lett Afrika-kutató; az egyházi kiválóságok hosszú-hosszú sora, Huszár Gállal, Honter Jánossal az élen; a földalálók soha ki nem apadó tábor, akik életükkel, vagyonukkal áldoztak a nyomdászat szebb jövődjének oltárán, mind ehhez a sugárzó sorhoz csatlakoznak.

Amikor a nyomdásztörténelem égboltján hirtelenében ezek a tündöklő nevek csillognak föl, akkor úgy érezzük, hogy ragyogásukkal nemcsak megvilágítják azt a dicső multat, amelyben éltek, de egyúttal fennen hirdetik régi tipográfusaink kiváló szakmaszeretét, azt a csodálatosan szívós kitartást, küzdeni-akarást, szorgalmat, önfeláldozást, ami a szakma fejlesztésekor őket előre vitte, magasba lendítette. Az ő emlékükhöz kell hogy friss erőt öntsön abba a mindjobban uralkodó fölfogásba, hogy nincs szükség a szakmafejlesztés ápolására és felesleges a továbbképzés gondolatának megvalósítása.

Elődeink azonban megmutatták, hogy érdemes teljes szívvel és lélekkel a szépért fáradozni, a jóért áldozatot hozni, hogy ne maradjon gyökerfogó talaj nélkül a nyomdászatnak az a területe, amely mindig változik, fejlődik és állandóan friss munkakésziséget követel. A kételkedők pedig, akik a szakmai továbbképzés ellenzői és azok, akik még nem mélyedtek el önmagukba és nem engedték felszínre hozni azt a minden emberben lakozó benső vágyat, hogy az emberi élet legfőbb célja a szépre, tökéletessre való törekvés: gondoljanak azok most nagy elődeink példás életére és arra a csüggedést nem ismerő akaratra, amely értelmet adott életüknek és gazdagodást a nyomdászatnak.

Hiszen jól tudjuk mindnyájan, hogy ma már nem lehet boldogulni azokkal a szakismeretekkel, amelyeket a tanulás megkezdésekor, a pályán való elinduláskor szereztünk. Mert azóta a technika sokat fejlődött és ez parancsolóan követeli a szakma fejlődését is; a gazdasági élet megváltozott, komplikáltabbá vált és nehezebb tette a dolgozók életét.

Ehhez az előretöréshez, ehhez a felfelé ívelő nagy lendülethez kellett tehát a szakmában dolgozóknak is igazodniuk, vele kellett lépést tartaniuk, hogy felszínen maradjanak és el ne vesszenek a mai élet áldatlan küzdelmében. Mert a fejlett technika kitűnő szakképzettséget és intelligenciát kíván.

Abban a versenyben, amelyben mindnyájan élünk, mind erőteljesebben előtérbe lép a „minőségi” munkák kultúrája; az a felismerés, hogy munkatöbbletet, új rendelő-

kört kétségkívül a kvalitásos munka révén lehet remélni és biztosítani. Hogy ennek üzleti szempontokon kívül milyen nagy az előnye, hogy milyen nagy mértékben fokozza a tömegizlést: azt hiszem, nem szorul bizonyításra. Tehát voltaképpen folytatjuk azt a kulturális tevékenységünket, amit elődeink megkezdtek, csak talán szélesebb körben, a meglévő technikai és mechanikai felkészültségeknek igénybevitelével és művészi irányba való fejlesztésével.

Ebben a tekintetben a legnagyobb kívánságok és a legtöbb pótolnivalók mindenestre a munkánélküli szaktársak részéről merülnek fel, akik önhibájukon kívül váltak kenyértelessé és akik kétszeresen érzik a dologtalanság hátrányát.

Ide tartoznak továbbá azok is, akik fiatalon, a felszabadulást követő egy esztendő után kerülnek ki a munkánélküliek piacára, elveszítve azt a kevés gyakorlatot is, amit rövid pályafutásuk alatt elértek. A továbbképző tanfolyamok létesítése és a megvalósulás felé közeledő gyakorlati tanműhely hivatottak a szakmai továbbképzés rendkívül fontos és nélkülözhetetlennek mondható gondolatát valóra váltani és eredményessé tenni. Ez a két szerv, melynek életrehívása Egyesületünk tiszteletreméltó áldozatkész-ségét és a szakképzés fontosságának megértését dicséri, viszi majd diadalra a szakmafejlesztés nemes gondolatát.

Amikor ismételtlen fölemeljük szavunkat szakmai életünk előbbrevitele és tökéletesebbé tétele érdekében: tántoríthatatlan meggyőződésünk, hogy csakis a régi érények ápolása, a munkaszeretet iránt való nagyobb megértés és főképpen a magasabb szakképzettségre való törekvés nyújt megnyugtatóbb biztosítékot a jövőre nézve. Mert hiszen manapság a szűk látókörű és hiányos képzettségű tipográfus nemcsak hogy visszamarad a természetes haladásban, de sokszor bizony el is bukik a megélhetés küzdelmében.

A legutóbbi nyomtatványkiállítás eredménye bizakodó ígérete a továbbképzés szükségességének és megértésének. Ebben a felismerésben mi elődeink magvetésének virágbaszökkenését látjuk, bár csak mérsékelt megnyilatkozásban, mint az kívánatos volna. Ha a közeledő nyár le is zárja egyidőre a kollektív továbbképzés munkáját, a propagandának, az állandó agitációnak egy percre sem szabad szünetelnie, hogy ne maradjon ez a szakmai szempontból olyan fontos kívánság légüres térben fogant ábrándkép, amely egy szép napon úgy eillan, mint a délibáb. Ziegler Gyula.

A gyorsajtó föltalálása

Hová tűntek őstipográfiánk drága szép emlékei? Hová a budai, debreceni, nagyszombati nyomdák betűi, patricái, születte faszajtói? A tenákulumok, divizóriumok, sorjázók, amikhez századok előtt annyijóravaló, nagytanultságú és nagytekintélyű tipográfus-embernek a kezényoma tapadt?

Nem maradt meg egyéb, mint a fáradtságos munkájuk eredménye: a könyv. De az sem valamennyi. A magyar reformációs idők sajtótermékeinek talán a fele sem. Az apraját megsemmisítette a felekezeti düh, a félész, no meg az egér; a nagyjából is csak imitt-amott maradt valami mutatóban a köz-könyvtáraink egyikében-másikában.

Ami a régi könyvnyomtatók szerszámai, eszközei illeti: a kegyeletlenség áldozatává lett mindahány. Az Egyetemi Nyomda 350 éves jubileum kiállításakor egyetlen betűtípus sem volt száz esztendősnél idősebb; s az örökéletűnek látszó patricák vénebbjei is csak a Bikfalvi Falka Sámuel korából, az 1810–15-ös évekől származtak. Faszajtó – praelum – pedig olyan kevés maradt fenn még európai viszonylatban is, hogy szinte

az ujjaiknak összeszámolhatnók valamennyit. Egy van a csiksomlyói barátok kolostorában Erdélyországban; néhányat őriznek az antwerpeni világhírű Plantin-múzeumban; a londoni British Museumban meg az oxfordi hírestipográfiában is akad egy-kettő; egyet pedig – 1722-ből származót – a lipcsei Buchgewerheausban volt alkalmunk most néhány esztendeje megsemlélni.

Egyszerű, igénytelen alkalmatosság volt az ilyen faszajtó, s mégis, micsoda műremek teremtődtek rajta a nyomdász lelkesültség és nyomdászművészet fénykorában: Gutenberg és közvetlen utódai idejében!

Ez a derék faszajtó háromszázötven esztendőn át egyeduralkodó volt a tipográfiában. Történtek ugyan rajta apróbb javítások, de a lényege nem változott meg. Az amsterdami Blaeu például 1720 körül vasból meg sárgarézbe csinálta a srófjait, a fundamentumot pedig sárgarézbe borította be.

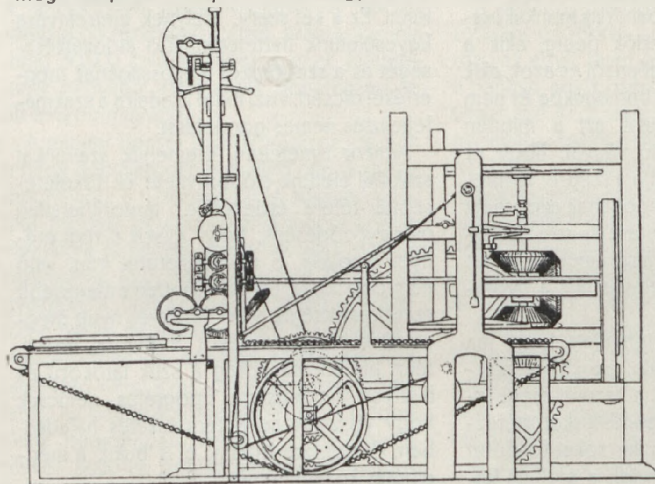
Nem változott meg a sajtó lényege 1800 körül sem, amikor a sokoldalú föltaláló, Stanhope lord vasból építette meg az egész kézisajtót, s a mennyezetnek feszülő rögzítő gerendázatot elhagyva, a mai vas-állványzatos korrektúraprésekékké redukálta sajtóknak

az állványt. Tégely, csavar, fundamentum: minden vasból volt már önáló, s mert a tégely nagyobb volt, mint a korábbi faszzerkezeteknél: az ívek nyomtatása egyszerre történhetett meg a Stanhope-féle vassajtón.

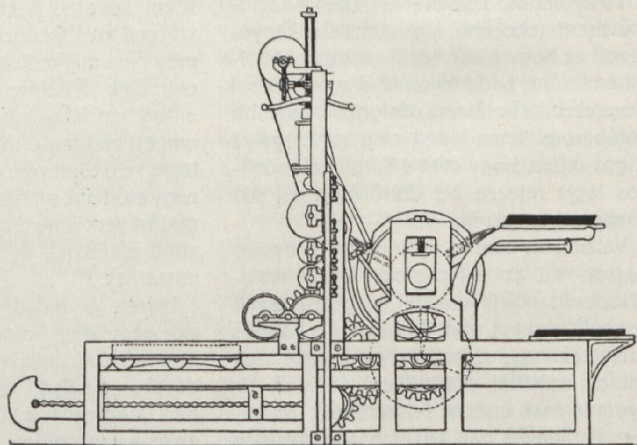
A régi faszajtón, de meg a Stanhope vassajtóján is, két ember dolgozott egyszerre: az egyik festékezte a formát, a másik punktúrára rakta az íveket, s végezte a nyomtatást. A két nyomtatómunkás teljesítménye – ha nem kellett különösebb gondot fordítani a munkára – 150 levonat lehetett óránként. Munkálkodásuk módját jól láthatjuk multfűzetünk egyik képén, az 55. oldalon.

A kézisajtón – akár fából, akár vasból való – tégellyel, magyarosabban szólva: nyomótalppal történt és történik a nyomtatás. Az ily rendszer semmiesetre sem alkalmas roppant tömegű nyomtatványok gyorsan való előállítására, aminek a szüksége már a 19. század elején is égetővé kezdett válni. Ennek a lehetőségét valósította meg egy német nyomdászember, König Frigyes a lapos formáról nyomóhengerrel sokszorozító gyorsajtónak a föltalálásával.

König Frigyes, kitmúltán sorozhatunk a föltalálók nagyjai közé, 1774-ben szüle-



König Frigyes gőzhajtású tégelyes sajtója. A gyorsajtó föltalálója csak fokozatosan eszmélt rá találmányai sorozatának alapelveire. A nyomtató sajtó megjavítására való első kísérletei például csak a kézisajtó gőzhajtásossá tételéhez vezettek. Az itt ábrázolt első König-féle sajtó még tégelyes rendszerű, csakúgy, mint a Gutenberg Ideje óta addig a világon szerle használt könyvnyomtató sajtók mindannyia, éppen csak hogy a kézi munkának tekintélyes részét, így a festékezést, a sajtófűdőt meg a ráma nyitódását és csukódását sikerült rajta mechanikus úton végbemenőnek csinálni. Ábránkon balfelől magaslik a festékező szerkezet állványa; legteljén van a festékes vályú, amely egy föl- és aljáró hengernek adogatja át a festéket; Innen a festék több dörzsgáló hengeren át az alul látható két bőrhengerre jut, amely a forma befestékezését végzi. Az ábrán a forma éppen kihajlított helyzetében, a gép balfelén van. Behajtáskor az ívet rászűrké a középtűt ferdén álló sajtófűdőt punktúrára, ami után a fűdőt meg a ráma lecsukódik, s az egész a jobboldalt látható tégely alá vonul; ennek a leereszkedésével megtörténik a nyomtatás, úgy háromszázas tempóval óránként, ami körülbelül a kéziszerével lehetett a régi kézisajtókkal való nyomtatás mennyiségének. Még nagyobb baj volt, hogy a nagyterjedelmű tégelyes sajtónál roppant erővel történt a nyomtatás, mert hiszen a forma egész fölületére egyszerre nehezedett a nyomótalp.



König Frigyes legelső nyomóhengeres gyorsajtója. A nagy föltaláló a gőzhajtásos tégelyes sajtó tökéletlenségéin okulva, a tégelyes nyomtatásról már 1812 végén áttért a hengeres nyomtatás gyakorlatára. Az itt ábrázolt gépen a magas oszlopos állványra van szerelve a festékező szerkezet, legalul a forma befestékezését eszközölk két bőrhengerrel. Eitől jobbra látjuk a vasból készült nyomóhengert, amelynek az átmérője jó háromnegyed méter is megvolt. E nyomóhenger fölülete három egyforma részre oszlott, s mindenik részen egy-egy legömbölyített sajtófűdőt meg egy-egy ú. n. ráma is volt alkalmazva, úgyhogy a szerkezet még erősen emlékeztetett a tégelyes kézisajtónak a mechanizmusára. Mai értelemben vett ívfogók még nem voltak ezen a gépen; helyettük a ráma meg külön szíjcsákák végezték az ívek meg-ragedásának s rögzítésének munkáját. Az ívet a nyomóhenger éppen fölül álló mezejére illesztve, a legfőbb, ábránkon a festékező szerkezet állványához támaszkodó ráma az ívvel együtt lefelé haladt, addig, míg a nyomóhengernek lement még fölül álló mezeje hátra nem került. A forma tehát háromszor is megjárta a maga útját, mire a hárommezejű nagy nyomóhenger egyszer megfordult a tengelye körül. A nyomóhengerrel való munka jóval kevesebb erőt igényelt, mint a szemközli tégelyes sajtóval való, mert hiszen a nyomóhengeres rendszerénél a nyomtatás sávról sávra halad.

A zavarok elültével König Frigyes egészsége is aláhanyatlott. 1833-ban már búcsút is mondott viszontagságos földi pályájának. Társa, Bauer András Frigyes, kitűnő hozzáértéssel és fényes anyagi eredménnyel vezette tovább a vállalatot, egészen 1860-ban történt haláláig.

S a gyorsajtó közben egyre tökéletesebb. Ami idevágó vívmánya volt a technikának, az oberzelli két jóbarát mind-mind hasznosítani igyekezett a maga gépein. Abőrből való festékező hengereket mihamar fölcserélték a zselatin, glicerín és cukorból valókkal, vagyis olyan masszahengerekkel, aminőket máig is használunk; megoldották a nyomtatott ívek automatikus kirakódásának a kérdését; folytonosan javították az ívfogókon és illesztékeken; s 1832-től fogva a kezdetben való „gerebenes” hajtás helyett a praktikusabb „körjáratú” mechanizmust kezdték alkalmazni a gyorsajtóikon. Lépésről lépésre haladtak a tökéletesítés útján. Úgyszólván minden új gépük ha valamicskével is, de jobb volt már az előtte valónál.

Mikorára Bauer is lehunyta a szemét: a kéziajtó meg a gyorsajtó küzdelme véglegesen eldőlt, s a nyomdászatban a régi nyomók mellé diadalmasan benyomult egy új tényező: a gépmester.

• • •

A gyorsajtó föltalálása legfontosabb a Gutenberg egyetemes nagy művét követő részlettalálmányok közt, s ezért König is, meg Bauer is méltó helyet foglal el az emberiség nagy jótevői, kiváló technikusai s legnagyobb nyomdászainak a panteonjában.

Szedőgépes munka

A szedőgép teljesítőképességéről. Akit hivatása bármilyen vonatkozásban a szedőgépekkel hoz kapcsolatba és megértő figyelemmel kíséri minden jelenségét annak a látszólag egyszerű, de valójában mégis bonyolult munkának, mely a szedőgépek körül nap-nap után jelentkezik, az gyakran látja, hogy az ott dolgozók némelyike a látszólag kisjelentőségű rendellenességeken túteszi magát.

Teszik ezt azért, mert bár hivatásszerű kötelességüknek tartják annak elősegítését, hogy a szedőgépek termelvénye mennyiségileg és minőségileg – szedés, tördelés és nyomtatás szempontjából – a lehető legjobb és legkételetesebb legyen: mégsem sikerül ezt mindenkit kielégítő módon elérniök, mert – mint látni fogjuk – sokszor leközdhetetlen akadályokkal állnak szemben.

Kérdem: mi az oka annak, hogy a legtöbb esetben minden jóakarató munka is csak meddő pepecselés marad?

Egészen kétségtelen, hogy egyrészt az utolsó tíz év fokozott munkamenete, másrészt pedig a gazdasági leromlottság okozta anyagi nehézségek miatt a vállalatok nem adták vagy nem adhatták meg minden szükségesnek mutatózó esetben a szedőgépnek azt a pótlást, ami annak még természetes elhasználódás esetén is kijár.

Ha kissé megvizsgáljuk a gépeket és azok felszerelését annak a figyelembevételével, hogy e gépek igen sok üzemben 20–30, esetleg több éve vannak működésben, önkéntelenül felkínálkozik az a kérdés: mi az, amivel a gépek teljesítőképességét a szükséges szinten meg lehet tartani?

Kezdem azzal, hogy a ma üzemben levő gépek nagyobb része bizony még a régi jó világban, de a gyár által addig még nem ismert gyakorlati tapasztalatok híján épült.

Hogy messzebb ne menjek, csak utalok Wellisch kollégámnak a közelmúltban megjelent kitűnő ismertetésére a nyomdászati kiállítás szedőgépéről. Nem is terjedhetett ki a figyelmé mindenre, mert hiszen sok „eldugott” apróság is kellebbe ott magát. Mégis mennyi kíváncsú újítás szerepel abban! Milyen hasznosak azok és mennyi zavaró kellemetlenségtől mentesítik a szedőt! Egészen természetesnek látszik, hogy ezeknek megvalósítását a gyakorlati élet tette szükségessé.

Vagy nézzük meg alaposan és kísérjük figyelemmel a gépen keletkezett párhuzamos kopásokat, amelyek egymásból adódnak munka közben, egészen természetes úton. A gyár által kiadott gyakorlati oktató könyvben nem is kis számban szereplő zavarhatóság éppen az ilyen kopásokra vezethető vissza.

De beszéljünk a matricákról is, amelyekkel szemben a vállalatok szinte teljesíthetetlen kívánságokkal lépnek fel.

Tisztában kell lenni elsősorban azzal, vajjon mennyi a megközelítő élettartama egy-egy matricakészletnek napinylóra munkateljesítmény mellett. Tapasztalatom szerint 3–4 évre becsülöm azt az időt, melyet egy nagy készlet kibír kényesebb munkák elvégzésére.

Ennek azonban előfeltételei vannak. Kezdem mingyárt a szabályos tiszta ólom-ötvetzen, amelynél 83–11–6%-os keverési arány mutatkozik a legmegfelelőbbnek 280°-ot megközelítő hőmérséklet mellett.

Ugyan milyen eredményt mutatna a legtöbb üzemben egy-egy analízis?

Hol fektetnek arra súlyt, hogy csak a gyár által készített és javított tökéletes kizáróékek legyenek használatban?

Az ékek munkateljesítménye (20 darabot véve alapul gépenként) technikai szempontból elég tekintélyes és kényes. Mégis mit látunk? Különböző helyekről összehordott, szemre egész rendesnek látszó ékek vannak forgalomban, melyek azonban sok kívánnivalót hagynak maguk mögött rugalmassági, szilárdsági és egyéb vonatkozásban, hogy mikrométeres pontosságukról ne is beszéljék.

Hát a gyűjtők, melyek az évek folyamán ugyancsak leadják a magukét?

Ezeknek a kopásai szintén nagyban hozzájárulnak ahhoz, hogy a matricák amúgy sem örökéletű hajszálvonalai összeverődjenek. Bizonyíték erre, hogy a gyakorlati tapasztalat egészen újszerű megoldásra készítette a gyárat, s az tökéletesebbnek mutatkozik az eddiginél. Gondol-e valaki arra, hogy a nem egészen tökéletes megoldású hárombetűs berendezésnél az elevátorfej hányszor kíván különféle okokból javítást és hogy ezt meddig bírja? Pedig ebben a matricák egészen csinos tömege pusztul el.

A mechanikai kizáró szerkezet összehangzatos működése – melynek rendes beállítására nem is a legkisebb feladat – szintén attól függ: milyen és mekkora kopások mutatkoznak egyes helyeken. Időelőtti „spiszek” számtalan esetben innen indulnak ki.

Végül az osztó, a szedőgépek e fáradhatatlan munkása, mely állandó működésével ugyancsak szenved, vajjon milyen hatással van a matricákra? Csak meg kell vizsgálni a különféle módon elgörbült matricákat, melyek szintén melegágyai a „spiszeknek” és rögtön kívánságai lesznek az osztónak is.

Természetes, hogy a gyakrabban használt betűk előbb pusztulnak el, mint amelyek kevesebbet kerülnek forgalomba. De nehogy azt gondolja valaki, hogy ezzel már kimerült az a téma, mely a matricák élettartamáról ad magyarázatot. Egész irodalma van már annak, mely nem utolsó helyen foglalkozik azzal a sajnálatos hibával is, hogy kiselejteztet matricákat használnak fel hiányok pótlására még akkor is, ha azok állapota egyáltalában nem üti meg a kívánt mértéket.

Az elhangzottak mellett a szedőgépeken levő biztonsági berendezések is sok mindent elhárítanak a bajokból, feltéve, hogy tökéletesen működnek.

Vegyük még figyelembe azt a rengeteg rúgót, csapot, körhagyót: különféle alakút,

nagyságút és rendeltetésűt, amivel egy-egy gép fel van szerelve! Alapos vizsgálat igen sok esetben talál itt is pótolni és javítani valót. Ide tartozik az öntőformák és azok minden közvetlen és közvetett tartozékának időközi deformálódása és térfogati vesztesége vagy növekedése, részben az állandó, esetleg szabálytalan melegítéstől, másrészt az alakításoknál és különféle zavarok elhárításánál keletkezett ütődésektől.

Az átlagos sorszélesség 12–20 ciceró között van. Ha csak kis mértékben is, de az évek folyamán mégis nyomot hagy ez a munkafelület az öntőformáknál meg az oldalkecséknél. Mi sem természetesebb, mint hogy ezek a gondolatnyi eltérések a hasáboknál már észrevehetően jelentkeznek, mert hiszen annyiszor 2–3 századmilliméterrel kell számolni, ahány sor van a hasábon.

Ne felejtszünk meg az öntőkerékről sem, melynek csapágya különösen vízűtéses gépeknél, a rozsdalerakódás következtében, szinte természetellenesen kopik. Egy alig észrevehető kis „nyolcas” (a kerék forgatáskor út!) sem használ az öntendő és két helyen megvágandó sor pontosságának.

Hogy az öntőkatlanra és dugattyújára is ráfér egy kis időközi külső és belső nagytakarítás: az sem vitás!

Nagyon sok szakszerű észrevétellel lehetne még bővíteni az itt felsoroltakat, ezek azonban már inkább egy szakcikk-sorozat keretébe valók volnának.

Remélhetőleg rövidesen erre is sor kerül.

Fentiek vázolója után immár abba a helyzetbe kerültem, hogy összefoglalhatom a szedőgépek teljesítőképességéről alkotott véleményemet.

Amint a leírtakból látjuk és a gyakorlatból is tapasztaljuk, nem mondható éppen kicsinek az a munka és gyakorlati ismeret, melyet valamely szedőgépüzem ellátása megkíván.

Ha azonban a gépek karbantartására hivatott egyénnek működése csak az időközi üzemzavarok elhárítására szorítkozik – mert más munkára megfelelő idő és alkalom nincsen –, akkor ez csak kielégítetlen pepecselés. Mert figyelembe véve minden javításra kínálkozó lehetőséget, képtelenségnek tartom, hogy néha csak rövid órák alatt lehessen olyan természetű karbantartási munkát végezni, amilyet egy-egy évek óta napi 12, sőt nem ritkán 16 órát is folytonosan működő gép megkíván.

Bármilyen kellemetlenül hangzik is, mégis meg kell barátkozniuk az üzemeknek azzal a gondolatokkal, hogy gépeik generális

javítására megfelelő anyagot és főleg időt bocsássanak rendelkezésre. Állítom, hogy ha erre a mód és lehetőség megadatik, akkor kevesebb reklamációval sokkal tökéletesebb és jobb minőségű munkát szállít úgy a szedőgép, mint a rajta dolgozó szedő. A befektetett költségek pedig kamatostul, busásan megtérülnek azáltal, hogy a szedőgép élettartama lényegesen meghosszabbodik.

Bauer Pál.

• • •

Önműködő sorkitöltő és közép-záró készülék a Monotypeon. Az angol, francia és német Monotype-szedőgépek világában az utóbbi hetekben nagy föltűnést keltett egy minden ilyen szedő- és öntőgépre felszerelhető olyan pótszerkezet bemutatása, amely által teljesen automatikusan tölthetjük ki a kimenetsorokat és zárhatjuk középre a szavakat, valamint mondatokat.

Még nincs birtokunkban ennek a szerkezetnek a részletes ismertetése, azonban annyit tudunk róla, hogy felszerelésével a Monotype-billentyűzetten kevés a változás. Mindössze két különleges billentyűgomb, egy külön négyzetszála, továbbá két különleges kombinált pálcika elhelyezése van szükség a közbülső rámban, amely a két billentyű lenyomásakor lép működésbe. A két billentyű egyike „csoportbillentyű”, a másik „kitöltő billentyű” fölíráttal van ellátva. A csoportbillentyű egyszeri lenyomása öt-tíz négyzet vagy betű öntését idézi elő az öntőgépen. A kitöltő billentyűt szintén csak egyszer kell leütnünk, ez azonban annyi négyzetet vagy betűt öntet az öntőgéppel, amíg a sor megtelik és a pontos sorszélességet eléri.

A készüléknek az öntőgépre való felszerelhető része egy papirosrögzőtő szerkezet, amely két különböző módon működik. Ha például a csoportbillentyű perforációja lép működésbe, a gép a papirostovábbítást öt vagy tíz fordulatra rögzíti meg, mialatt természetesen egyforma kizárásokat vagy betűket önt. A kitöltő billentyű lyukasztásainál ellenben mindaddig rögzítve marad a papirostovábbító szerkezet, míg a szükséges mennyiségű négyzet vagy betű megöntődött, hogy a sort bizonyos hosszúságban meg-avagy teljesen kitöltsék.

A készülék igénybevételével önműködően tölthetjük ki a kimeneteket, szedhetjük a versszedések behúzásait és kimeneteit, önműködővel zárhatjuk középre a szükséges sorokat, oldalfejeket. A táblázatos szedések és egyéb sorok kipontozása persze szintén az önműködővel történik.

A birtokunkban lévő rövid ismertetés szedőpéldákkal mutatja be a készülék sokoldalú és gyakorlati használhatóságát. Egyik ilyen példája hat olyan 56 cicerós sort mutat be, amelyek 448 írásjelből állanak, azonban a kitöltő billentyűnek csak egy-egy leütésével (hat billentyűütéssel) szedték. Tehát ennél a hat billentyűütésnél 442 billentyűütés és ezenfelül még körülbelül 1'4 m papiros a megtakarítás.

Ha ennek a készüléknek az öntőgépen való könnyed kezelhetősége is hozzájárul az ismertetésen bemutatott gyakorlati példák kivételéhez: szinte forradalmi újítást jelenthet a Monotype-gépeken. Ro. A.

Kalkuláció

Legutóbb rámutattunk azokra a nehézségekre, melyeket a kalkulációs ismertetések közlésénél általánosan elismert kalkulációs alapárak hiánya okoz. Bár bizonyos, hogy a kalkulációs ismertetéseknél nem a változásoknak alávetett ártételek játsszák a főszerepet, hanem a nyomtatvány előállításának technikailag betartandó munkamenete, mely az áralakulástól független: mégis szinte lehetetlen volna árak nélküli példát szerkeszteni. Legutóbbi cikkünk megírása óta az ártételek kérdésében, nagyfolytonosságú határozatokat hoztak. Az Ipartestület a szennyverseny leküzdésére és az irreális kalkuláció kiküszöbölésére irányárakat dolgozott ki. Ezután természetes, hogy az előforduló példáinkban az Ipartestületi irányárakat alkalmazzuk majd.

Az elmúlt időben a Főnökegyesület vállalta az ipari általánosságra érvényes legálacsonyabb ártételek kiszámítását. Ilyen munka legutóljára „a tisztességtelen verseny leküzdésére alakult Könyvnyomdai Tarifa-bizottság” kiadásában jelent meg 1929-ben „A könyvnyomdai munkákra vonatkozó minimális árszabály” címen. A gazdasági válság egészségtelen helyzetében ettől a minimális árszabálytól a gyakorlat egyre jobban eltért, ami áranarchiához vezetett. Végül fölülkerekedett az a józan fölfogás, hogy a túlnyomórészt azonos munkáltatási feltételekkel működő nyomdaiparnak vissza kell térnie az egységes kalkuláció alapjára. Így jöttek létre az 1938. évi irányárak, melyeket most már az Ipartestület adott ki, mivel ez a hatósági jellegű érdekképviselet a helytelen kalkuláció ellen szankciókra is jogosult. A termelési költségeken aluli árszámítás árrombolás; aki így kalkulál: nemcsak önmagának árt, hanem erkölcsstelen, mert

az összesség ipari rendjét is veszélyezteti. De miért is nevezik az egykori minimális nyomtatványrszabály örökebe lépő új árrendszert irányáraknak? Ügylátszik, itt csupán névcseré történt, mert alapjában véve az új irányárak is minimális árak. Tehát az irányárak nemcsak irányvonalat mutatnak a kalkulátorok, hanem egyúttal jelzik a legolcsóbb árhatárt, melynél esetleg drágábban lehet, de olcsóbban kalkulálni az egyes ártételeket nem szabad.

Hogyan jöttek létre az irányárak? Az általánosságot irányító árhatározatok nem egy ember elgondolásából adódnak, hanem tárgyalások demokratikus formájában keletkeznek. A nagy-, közép- és kisnyomdák képviselőiből bizottság alakult. Hosszú hónapok teltek el tanulmányozással, előkészítő munkákkal, a különböző kapacitású üzemek rezszi-tételeit gondosan kiszámították, egymással összeegyeztették és végül ezeknek alapján a kiküldött bizottság megállapította az irányárakat. Ezt a feladatot őszinte önkritikával kellett végezni, a nyomdák és a nyomtatványfogyasztók igazságos szempontjainak összeegyeztetésével. A bizottság nem vehette tekintetbe, hogy egyes üzemek házi kalkulációjának ártételei a nagyobb rezszi-költségek folytán szükségszerűen magasabbak, mint az irányárak, melyeknek felelős megállapítását aracionális rezszi-költségek szabják meg. Abban pedig inkább szociális vonás fedezhető fel, hogy a nyomdákat az alkalmazottaknak a száma szerint három bérosztályba sorozták. A kisebb összegű kalkulációhoz az I. és II. osztályú üzemek felárat kötelesek számítani. Ezáltal a kisüzemek könnyebben hozzájuthatnak majd a kisebb nyomdai munkákhoz.

Az árszámításokon kívül a bizottság az egyes munkateljesítmények elvégzéséhez szükséges munkaidő és a munkanehezégeknek fölmerülő különböző pótlékok százalékarányú megállapításával is foglalkozott. Sokat vitatott volt azelőtt például a szerzői korrektúrák fölszámítási módja, melynek árát, valamint a síma gépszédéstől eltérő nehezebb munkákért és az idegen nyelvű szedésért járó pótlékokat most szintén megállapították. A különböző géptípusok szerint osztályozva, a könnyebb és nehezebb, továbbá kliséket (fototípiákat, autotípiákat) tartalmazó nyomtatóformák egyengetéséért fölszámítandó munkaóráról is táblázatszerűen iránymutatást nyújtanak az irányárak. Ugyancsak táblázatszerűen, a legpontosabb szakszerűséggel állapították meg az 1000 nyomásra vonatkozó árakat, gépnagyság és minőség szerint csoportosítva.

Némi bepillantást nyújthat az ártételek kiszámításának aprólékos és rendkívüli alaposággal végzett munkájába, ha idézzük a „Nyomda és Rokonipar”-ban a közelmúltban megjelent következő felállítást, mely a kéziszedésre vonatkozó adatokat tartalmazza:

Egy kéziszedő-órának az eladási ára (osztással):

Munkabér: ¹		
szedés	1'45	
osztás	- '36	1'81
Rezszi:		
általános	28%	
üzemostály ²	62%	1'61 után ³ 1'45
Háson:		
10% ³ 1'61 után	- '16	
összesen	P 3'42	

Később ezt a fölállítást némileg korrigálták, melyből adódó eredmény egyezik az irányárak megfelelő tételével.

Most pedig a multkor megkezdett kalkulációs példák közlését folytatjuk. A megrendelő nyolcas oktáv rőpcédulát kíván, árat kér 2000 és 4000 példány után. A következő példa mutatja, hogy ugyanazt a nyomtatványt különböző példányszám esetén áttekinthető formában hogyan kalkuláljuk.

8-as oktáv alakú rőpcédula, fekete nyomtatással:

	2000 példány	4000 példány
Szedés 2 óra à 3'60.....	7'20	7'20
Egyengetés (amerikai) 1 óra	3'—	3'—
Nyomatás ezrenként 3'50.....	7'—	14'—
Kikészítésért	1'50	2'50
Papíros 63 x 95 cm, 40 kg finom nyomó, 1 ívből 16 lap, kell hozzá 125 ív = 5 kg, à 1.09 — 250 ív 10 kg à 1'09	5'45	10'90
3% hozzájárulás	—'16	—'32
Üzleti pótlék 15%	—'82	1'64
	25'13	39'56

A rőpcédula ezrenkénti ára tehát 2000 példány megrendelésénél 12'55, 4000 példánynál 9'90 pengő.

Nagyobb példányszám esetében – főleg kevesebb szedési időt igénylő munkáknál – mérlegelendő, hogy két vagy több

¹ Kéziszedő hetibére	45'50
OTI	2'17
	48'67 x 52 héttel
	2530'—

Ezért dolgozik: 52 x 6 = 312 nap x 6 óra
1872 óra

le ünnepért 13 x 6 = 78	
le szabadságért 8 x 6 = 48	
le árszabályért 1'5	127'5 óra
Produktív munkára mered	1744'5 óra
Jut tehát egy órára 1'45	

² A korrektúra-olvasás költsége az üzemostály rezszi-jéhez van fölszámítva.

³ A rezszi a tiszta munkabérré számoljuk OTI, szabadság stb. nélkül.

szedéssel vagy öntvényekkel kombinálva az előállítási ár csökkenthető-e? Minél kevesebb szedési időt kíván valamely nagyobb példányszámú nyomtatvány, annál olcsóbb lesz az előállítása több szedéssel. A következő példa azt mutatja, hogyan alakul valamely munkának kalkulációja egy és két szedéssel előállítva. Maradjunk meg az előbbi kalkulációban említett rőpcédula példájánál, legalább összehasonlítást is tehetünk, hogy a példányszám további emelkedésénél mennyivel csökken az ezrenkénti ár.

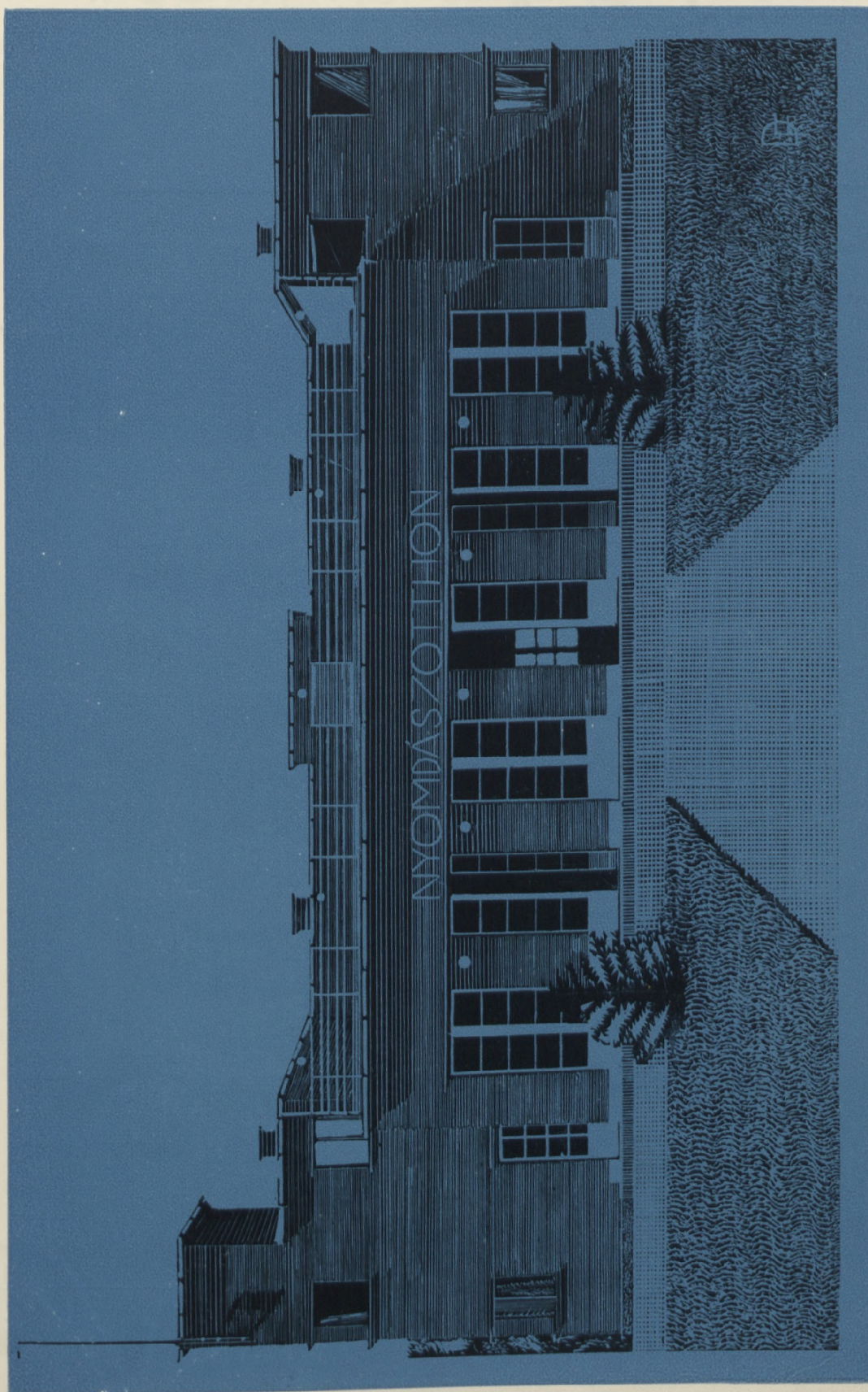
6000 példány 8-as oktáv rőpcédula, fekete nyomtatással:

	1 x szedés	2 x szedés
Szedés 1 x szedés 2 óra à 3'60	7'20	
Szedés 2 x „ 3'1/2 „ à 3'60		12'60
Egyengetés (amerikai sajtón)		
könnyebb forma 1 óra.....	3'—	
nehezebb „ 1 1/2 óra à 3'—....		4'50
Nyomatás 6000 à 3'50.....	21'—	
3000 à 3'50		10'50
Kikészítés	3'50	3'50
	34'70	31'10
Papíros 63 x 95 cm 40 kg finom nyomó, 1 ívből 16 lap, kell hozzá 375 ív = 15 kg à 1'09	16'35	16'35
3% hozzájárulás	—'50	—'50
15% üzleti pótlék	2'45	2'45
	54'—	50'40

A második szedés általában gyorsabban készül el, mint az első, tehát ezért 1/2 órával kevesebbet számítottunk, viszont a két szedésből álló forma egyengetéseért félórával több időt állítottunk be. Tégléses automatán bizonyára még előnyösebb is volna ilyen példányszámú rőpcédulát nyomtatni, ezzel a géptípussal azonban nem minden üzem rendelkezik, mi pedig különben is általános szemszögből vesszük a kalkulációt. Az irányárakban sem szerepelnek a gyorsjáratú modern gépek. Az álláspont ugyanis az, amennyi termelési előnyt biztosítanak a gyorsjáratú gépek, annyi drágább azoknak munkaórája, tekintettel a magas és még alig leírt beszerzési árakra, míg ellenben a régi gépek értéke csaknem teljesen le van írva. Ez a két körülmény kiegyenlítődve jut kifejezésre a megszabott és általunk is alkalmazott irányárakban.

A fenti kalkuláció szerint tehát 6000 rőpcédula ára egy szedés helyett két szedéssel előállítva 3'60-nal olcsóbb, 1000 példányonkénti ára pedig 8'40 pengő.

Olvasóink láthatják, hogy a bemutatott gyakorlati példák az egyszerűbb kalkulációs esetekből indulnak ki és fokozatosan térünk át a könnyebbek után a nehezebb feladatokra. Egyelőre még a kereskedelmi nyomtatványokkal foglalkozunk, amelyek a legtöbb példát adhatják. Székely A. II.



A csillaghegyi Nyomdász-Otthon. (Dence Ferenc fénykép után készült ólommetszete.) A kétezer-esztendőös nagy római településektől északra, a kies Duna-parton több mint 1800 négyszögöles befásított telken emelkedik a Budapesti Hirlapszedők Köre által létesített Nyomdászotthon, amely egyik beszédes bizonyítéka a könyvnyomdai munkásság tennikérésének és szociális érzékének. E szép üdülőhelyünkön az elmúlt esztendőben már több mint háromszáz kollégánk töltötte el – mint bennlakó – a nyári szabadságidejét. Kiránduló szaktársaink közül pedig egy-egy vasárnapi megünneplés napon kétszázal is többen keresek fel a Nyomdászotthont.

FERENCVÁROSI NYOMDA ÉS KÖNYVKIADÓ RT



KÖNYVNYOMDA, LITOGRAFIA

KÖNYVKOTÉSZET, KÖNYV- É

PAPÍRKERESKEDÉS, ZENEMŰVE

GRAMOFÓNOK, HANGLEMEZ

BUDAPEST IX, KÁRÁSZ UCCA 102 / TELEFÓN: 220-653

Tervezte Schmidt György

Budapest, 193

C
ONTURI

RUHASZALÓN KFT.
ROZSNYAI UCCA 5

Tervezte Várakozó Ferenc.



Férfi-, női és gyermekruhák, selyem-, szöv-
vet-, méterárúk, szőnyeg-, függöny, paplan-
árúk, férfi-, női és gyermekfehérneműk,
kötött-, szövöttárúk-, férfi és női divatsálak,
kalapok stb. Mindezt a legolcsóbb áron,
a legfigyelmesebb kiszolgálás mellett meg-
kaphatja egy helyen, Rákóczi út 13. sz. alatti

NEMES NÁNDOR
DIVATÁRUHÁZÁBAN

Tervezte: Holley István.
Ólomba mészette: Várakozó Ferenc.

K

A R O L Y I - C I P Ó K
S Z É P E K , T A R T Ó S A K
É S K É N Y E L M E S E K



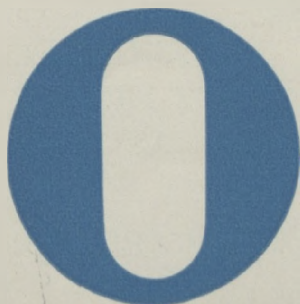
JO CIPŐBEN JÁRNI ÉLVEZET!

B U D A P E S T I V . K Á R O L Y K I R A L Y Ú T 1 4 . S Z Á M

Tervezte Paxián Péter.
Ólomba véste Höchst Pál.

[illegible]

Tervezte Ungur Imre.



Officina

MODERN BŐR-
ÉS ARCÁPOLÁS
FOGYASZTÁS
TESTÁPOLÁS
OLCSÓ ÁRAK
BUDAPEST IV.
VÁCI UCCA 1

Volk

ORVOSI KOZMETIKA



Tervezte ifj. Sütő László.

MR

*Vállalom e szakmába vágó
új és javítási munkáknak
elkészítését, a legkényesebb
izlésnek is megfelelően. Új,
modern ágyak, matrácok,
foliók és székek raktáron.*



MICHNICK REZSŐ

KÁRPITOS ÉS DÍSZÍTŐ
BUDAPEST XI, VERPELÉTI ÚT 36
TELEFÓNSZÁM: 523-426

Tervezte: Földes Vilmos.
Ólomba metszette: Szekeres József.



Parázs

**BRIKETTEL
FŐZ MINDEN
HÁZIASSZONY**

MINDEN SZÉNKERESKEDŐNÉL KAPHATÓ!

Tervezte: Jancs Ferenc.
Ólomba metszette: Várakozó Ferenc.



MEZŐKÖVESDI

MATYÓMUNKÁK

KIÁLLÍTÁSA

Tervezte és ólomba véste: Sztraka Zoltán.

SZÍVIZOMGYULLADÁS

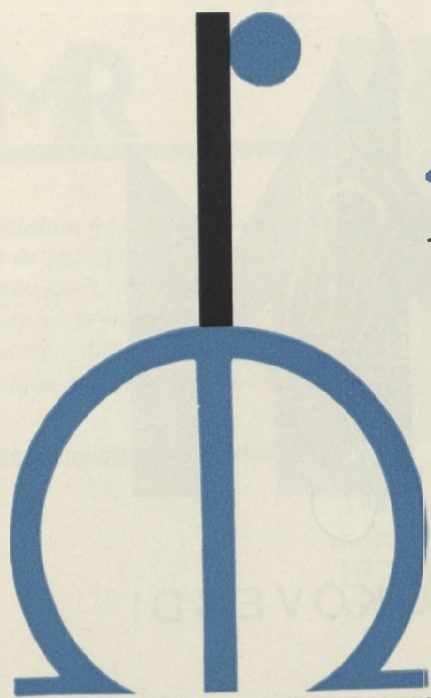
SZÍVBÉNULÁS ELLEN

HANAN

MINDIG EGYÉRTÉKŰ A

DIGITALIS HATÁSAVAL

Tervezte: Ungur Imre

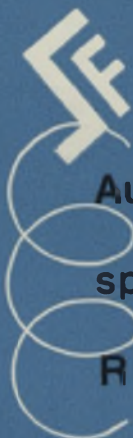


Michni Presső

KÁRPITOS ÉS DÍSZÍTŐ
BUDAPEST
XI, HEGYALJA ÚT 8. SZÁM

Vallalom minden szakmába vágó
modern, új és javítási munka el-
készítését ízlés szerint
Állandóan raktáron tartok sezlont,
matracot, fotelt és fotelágyat

Tervezte Szilágyi Sándor.
Ólomba véste Várakozó Ferenc.



Automobilrúgók és spirálrúgók
speciális készítése és javítása.

Rúgók és rúgókellékek raktára

STAHLI FERENC

V, Zsilip ucca 15. Tel.: 191-211

Tervezte Wetzler Miklós.
Ólomba véste Várakozó Ferenc.

A vízjel nyomtatása

Rége a papirosmalmok a vízjelet mintegy márkának, gyári jegynek szánva szőtték bele a szítájukba, hogy az egyes íveken meglássék: honnan, kitől, az ország melyik papirosmalmából ered a papiros.

Ezt a szokást a mai napig sem hagyták el papírgyáraink. És ma már nemcsak a saját gyári jegyüket, hanem egyes közületek, bankok, vállalatok vízjeleit is belegyártják papirosaikba, természetesen csak a megfelelő ívszámú papiros megrendelése esetén. Ezt láthatjuk leginkább a különböző országok papírospénzein, az egyes gazdaságban vállalatok részvényein, levélpapirosain, betétkönyvein. Ezt látva, egyes kisebb vállalatok is meg-megrendelnek a nyomdában levélpapírost s más nyomtatványt vízjellel. De mit tegyen a nyomda? A kívánság ugyanis a szokott módon nem kivitelezhető. Mert hol van az a papírgyár, amely mondjuk ötezer darab levélpapirosért a különleges vízjelhez szítát vagy hengert készítené? Tehát akarva-nemakarva nem marad más hátra, mint az, hogy a nyomdának mégis csak föl kell vennie a megrendelést és ha már fölvette, el is kell készítenie a munkát. Igaz, hogy eredeti vízjelet nem tud készíteni, de a „mesterséges” talán sikerül.

Ennek a mesterséges vízjelnek előállítását írom le a következőkben:

A legprimitívebb formája a mesterséges vízjelforma készítésének, ha a kívánt jelet, alakot a nyomdában egy jó „késforgató” készíti el 1–1½ milliméter vastagságú fénylemezről („glancdeklí”), mely úgy vágandó ki, hogy a rajznak vágási képe lefelé meredeken, részsütösen haladjon. (Ne legyen alávágva!) Ha készen van a metszet, a hátulsó oldalán durva üvegpapírossal le kell csiszolni, hogy a fölragasztása esetén jobban tapadjon. Legjobb, ha az ily metszetet vasalátétre ragasztjuk. Ezzel igen jól megfelelnek a vas-ürtöltők, amik klisé-alátétül használatosak. Ezek – zárókeretbe zárva, fölületük a zsiradéktól alaposan megtisztítva, utána egy darabka vöröshagymával ledörzsölve – mindenkor és mindenhol a legjobb alátétnek bizonyultak.

A fölragasztás aranycsirizzel vagy pedig szindetikonnal (halenyvvel) történik. Ha a formát csirizzel ragasztjuk föl, úgy a csirizbe egy pár csepp glicerint teszünk, nehogy száradás után a forma az alátétről lepatogjon. Minthogy az ily munkákat leginkább erős építész tégelyesen (Viktoria. Phoenix) nyomtatják, a formát mindig a tégely közepére kell helyezni, nehogy a reánehazedő

nagy nyomás folytán eltolódjon és tönkre menjen. Hasonlóképp szerelendő föl az acélvéset is, mely ragasztás helyett a stereotípiában alá is öntethető.

Az ily formánál a tégelyt borítás nélkül hagyjuk, mivel a jelen esetben a tégely képezi az ellennyomató felületet. A nyomás igazításánál ügyelni kell, hogy ne egyszerre nagy nyomással vegye kezdetét a beigazítás, hanem fokozatosan történjék, míg a kívánt nyomáserősséget el nem értük.

Avízjelilyetén való nyomtatására az ólom-, réz- és cinkformák a legtöbb esetben nem alkalmasak, mert az anyaguk nyomtatáskor fogni szokott, piszkít.

Van még egy másik eljárás is, mellyel szintén készíthetők vízjelpótló nyomatok. Ehhez a nyomtató eljáráshoz már bárminő anyagú is lehet a forma. Itt a fő-fő súly a festék minéműségére helyezendő, mivel itt a festéktől függ minden. A festék keverőfehérrel és a legvékonyabb kencével készítenéd el, melyhez egy kevés bolognai krétát keverünk. A festéknek a papírost teljesen át kell járnia, fölületén nem szabad üvegszerű filmet képeznie a száradás után. Továbbá arra is figyelemmel kell lenni, hogy a megnyomtatott fölületre írni lehessen, tehát hogy a tintát fölvegye, s írógéppel is lehessen rája írni. Festékkeveréskor ügyelni kell arra, hogy erős vagy közepéres kence ne használtassék, mert ezek a papiros fölületén szarukeménységű hárttyákat képeznek. Az áttetszőség fokozására néhány csepp ricinusolaj keverhető a festékbe; ezáltal kevesebb festék adagolásával lehet nyomtatni. A vízjelpótló nyomtatása mindig valamivel több festékkel történjék, mint az bármely más nyomtatáskor szokás, mert hiszen – mint már fentebb említve lett – a papírost át kell a festéknek járnia. A festéket színezni nem szabad, mert az ezzel az eljárással készült nyomtató képe – ha a világosság felé fordítjuk – amúgy is sötétebbnek látszik, mint a papiros eredeti színe. Ennél a nyomtató eljárásnál is, mint minden egyéb munka nyomtatásakor, nagy súly helyezendő a föl-hordó hengerek pontos állására. A borításnak keménynek kell lennie és a nyomásnak nem szabad erőnek lennie (tehát „schattierung” nélkül való legyen).

A mechanikai víznyomat könnyen fölismerhető, ha 60–80 gramm marónátron és 200 gramm víz oldatába tesszük. A valódi vízjel ebben az oldatban egész teljességében előtűnik, míg a préselt elvész. A festékek nyomtatott vízszint megváltozik a festék összeállítása szerint, mivel az erős lúg a festéket többé-kevésbé elszínezi. J. T. G.

Hibák, véletlenek...

A Grafikai Szemle hasábjain oly sokat írtak hibalehetőségekről és hibaforrásokról, hogy látszólag már-már kimerült ez a témakör. „Hiba nélkül szedni nem lehet”: halljuk és mondjuk, tárgyaljuk és vitatjuk. Ezzel vigasztalunk másokat és ezzel nyugtatjuk meg néha önmagunkat. Hiba nélkül szedni valóban bajos. Ez a száraz, kissé ellenszenves mondat tény lesz akkor is, ha a szakmai kiképzés eléri felső fokát. (Ha lesz ilyen.) Ekképpen csak hibacsökkenéstől beszélhetünk.

Próbáljuk az előidéző okokat legalább két részre tagolni. Az egyik csoportban a sorjázótól és a szedő kezétől messze, valahol az üzem irányításában kereshetnénk sok hibaforrást (munka rovására való kalkuláció, hézagok, rossz munkaeszköz, helytelen besztás stb.). Ez a jelentős csoport fő tárgyalási alapul szolgálhatna nemcsak törekvésünk-nél. Hiszen majdnem minden, amiről ebben a kérdésben beszélhetünk, erre a kiindulópont-ra vezethető vissza. Legyen az irányító szerv „örmeister” vagy „tábornok”, mentalitása feltétlenül érvényre jut a leggyesze-rűbb nyomtatványnál is (és akár a katonaságnál, itt is lefelé jön a „háring”). Erről a részről mégsem beszélhetünk többet, lévén számunkra olyan külső körülmény, melyet legfeljebb tudomásul vehetünk. De vigasztalódjunk, ez csak egyik oldala az éremnek. A halványabbik.

A másik csoportban önmagunkkal találkozzunk. Rávilágíthatunk bátran apró hibáinkra (miért ne?), hiszen azoktól senki sem mentes. Kezdjük a „fis”-hibákon? Nem. Azok megelőzése igazán egyszerű. Beszéljünk inkább azokról a jelenségekről és „véletlen”-ekről, amelyek gyakran produkálnak hibát, elnézést, s kellemetlen tünetek kútforrását képezik. Talán kissé újszerű megvilágításba helyeződik ez a probléma, talán így kissé mosolyt fakasztó is, mindegy, fontos a cél: kevesebb hibát, kevesebb bosszúságot.

Szakmai gyakorlatunkban bizonyára előfordult olyan eset, amikor nem tudtuk megérteni: „Hogyan is maradhatott benne?” Kép: – mondjuk – egy szépen csomagolt nyomtatványköteg. Immár csak gyűjtőnéven szerepelhet: makulatúra. Legalább két ember: aki szedte és aki olvasta. Egy szó a probléma középpontjában: „Gebrauchanweisung.” Csak egy s betű hiányzik, de ez elég. Megokolás: „Nem tudok németül, talán ezért néztem el.” Ez esetleg elfogadható. Furcsa azonban, hogy a többi sor hibátlan.

Viszont a szóközők minimálisan szűkek. (Lásd: Pándi F. cikkét a G. Sz. 1937. 1. sz.) Az aktuális szó a sor közepén van. A szedő szinte előre kiszámította az egy betű kihagyásával járó pillanatnyi előnyt. T. i.: helyesen szedve nem fért volna el a sorban lévő szöveg. Természetesen tudatán kívül álló erő készítette erre. Vagy véletlen ez?

Velem történt a következő eset: 24 c. széles címsorhoz a harmadik betűfajtaival próbálkoztam. („Ha ez sem megy be, akkor nem tudom, miből szedjem!”) Tekintve, hogy pontosan befért, gyanúsnak találtam. Többször átolvastam, még visszafelé is. Hibátlannak látszott. Korrektúra ment és jött, észrevétel semmi. Revízió, utánnéző és nyomtatni kezdték. A sor nem hagyott békében. Egy tekintet a nyomtatványra és rögtön észrevettem a hibát. Egy betűvel kevesebb volt a kelleténél. Tudat alatti akaratom hibát produkált. A sor a harmadik betűtípusból sem ment volna be, tehát hagyjunk ki egy betűt és nem kell negyedikkel próbálkoznunk. Nyugalanságom az esetleges hiba miatt: volt az egyetlen, ami kellő időben (talán ez sem véletlen ez): nyomtatás közben észrevette vélem ezt a „háttal mögött elkövetett manővert”.

Kollégáim egyikével vitattam egy nagy prospektus hiányosságát. Az egyik oldalán négyszer ismétlődik ez a három kiemelkedő szó: „Mi is tudjuk.” Az elsőnél van vessző, a többi háromnál nincs. Kérdésemre kijelenti a társam, hogy szedéskor ez lemaradt és nem vették észre. Mellékesen még megjegyzi: „Osztáskor láttam, hogy ahol vessző van, ott töredék kizáróanyag került a sor végére, ahol nincs, pontosan 2 cicerós négyzet zárta. Mégsem vettem észre!” Talán éppen ezért nem vette észre a kolléga: így kényelmesebb volt.

Ebből a három példából már láthatjuk, mennyire indokolt az ilyen „véletlen”, ami hibát eredményez. Okai lehetnek látszólag közvetlenek, de valójában sok év előtti történések, gyermekkori harcok, felgyülemlett vágyak, melyek tudatunknak ma már értéktelenek lennének, de képzetársítás útján zavarhatnak. Ezeket az okokat a legritkább esetben láthatjuk meg, de nem is tartoznak ránk. Ezek okoznak félreolvasást, hibaelnézést stb.

A vesszőről jut eszembe egy nagyon érdekes eset, az egyetlen, amikor tisztán, szinte plasztikusan látni véltem egy állandóan megismétlődő hiba forrását. Szedő barátom panaszkodik, hogy bár jó helyesírási készsége van, mégis folyton kihagyja a vesszőket. Nemcsak szavak után, de némely nyuj-

tottbetűs szót is (például: vevő, erő stb.) rövid ékezetű betűvel szed. Vigyáz, mégis előfordul. Hozzáfűzi, hogy írás közben is sok baja volt ezzel az iskolában. Majd pedig szó szerint ezt mondja: „Sokszor kikaptam abban az időben. Volt egy tanítóm, aki különösen szeretett vesszőzni.” (Pálcával ütni.) Lehet, hogy kissé merész a következtetés, talán tévedek, amikor a vesszőzést látom az ismétlődő hibák okának. A vessző mint kelemetlen diákkori emlék szerepel és anélkül, hogy gondolna rá, kerül mindent, ami vele kapcsolatos, tehát kihagyja a vesszőket.

Most térjünk kissé el a szekrénytől, talá-lunk sok érdekes „véletlen”-t a nyomda-üzem egyéb pontjain is. Néhány szimpla példa:

Napok óta nem lévén munka, álmosan osztom az utolsó sorokat. „Megnézzük az álló szedéseket – mondom a mellettem dolgozó tanulóknak –, talán akad valami rá-molni való.” Nagy hévvel kihúzó az első deszkát. Közben melegem lesz, eszembe jut, hogy ez rövid deszka, könnyen összedobhattam volna. Óvatosan húztam a másodikat, az szedéssel halmozva lezuhan. Ez volt a rövid. Gépiesen mondtam: „Már van munka.” Az első deszkánál féltem az összedobástól, mintha csak éreztem volna, hogy „munkát akarok csinálni”.

Egy gépmester hosszú beszélgetésről számol be, amit szedő kollégájával folytatott hébernelyű művek kilövéséről. Másnap kap a gépmester 16 oldalt (magyar folyó-irat) kilöve – héberül. A mester bezárja, beigazítja – héberül. Eddig ez soha nem fordult elő, most mindketten elnézték. Véletlen?

Kisnyomdabeli gépmester mondja a következőket:

– Különlényomatot nyomtattam kétoldala-lanként amerikai tégléyes sajtón. Az utolsó forma már nagyon kinosan ment, különö-sen az impresszum volt utamban. Annyira kopottak voltak a betűk, hogy nem voltam képes kihozni. Kértem a szedőt: cserélje ki a sort. Tagadó válasza után kijelöltem egy pár kicserélendő betűt. A szedő, miután a revíziót befejezte, hangosan szólt: „Be lehet zárni!” „Igen”, feleltem. A következő pilla-natban áthajtottam a gépet, nyitott formá-val. Az oldalak, helyesebben a fishalmaz összeszedésekor szinte önmagamban mor-moltam: „Vacak impresszum összedobó-dott.” Nyilvánvaló, hogy nem tudtam bele-nyugodni a foltos impresszumba. Ezzel a pil-lanatnyi feledékenységgel (nyitva hagyott forma) megszabadultam tőle.

Számos esetet lehetne még felsorolni, ahol a hibaelnézés, ügyetlenség, feledé-

kenység egy-egy belső vágyat takar, egy tudatunktól független, vagy tudatunk vágyát szolgáló különvéleményt juttat érvényre. De egyelőre elég ennyi.

Már most mit tehetünk a hibák csökkentése érdekében, ebből a szemszögből nézve? Ha nagyon szépen „megy ki” a sor, ok a gyanúra. Ha olyan szót szedünk, ami beideg-ződött („Budapest”, „Meghívó”, „Számla” stb.): dupla olvasást, fokozott figyelmet igé-nyel. Ha valami nem tetszik a szedésen, s úgy érezzük, hogy „ebben van még valami”: mással is nézessük át, mert nem véletlen az aggodalmunk és alapja is lehet. Ha rossz kedvvel szedünk valamit: kétszeresen kell vigyáznunk, mert közel jár az összedobás lehetősége. Ha türelmetlenek vagyunk és sietünk: jól olvassuk át a sorokat: ilyenkor nagyon indokolt a „temetés”. Ha szeretnénk valamit, ami keresztülvihetetlen: ügyeljünk, mert ilyenkor nagyon ügyesen lehetünk ügyetlenek. (Impresszum-eset!) Végül, ha önmagunknál is észrevesszük a hibákat (leg-alább annyira, mint másoknál) és elfogad-juk azokat, mint emberi adottságokat, akkor – azt hiszem – könnyebb is azokat kikü-szöbölni.

...

Valamelyik költő versében olvastam egy-szer, hogy az ember csak egyik oldalát látja az éremnek, a másikat nem. Vannak ugyan – szerinte – magasabb szemléletűek, de azok az érem élén állanak és így nem látják egyik oldalát sem... Én nem hiszek ennek a költőnek. Holczvöber Sándor.

Osztás és rámolás

Még tavalyi évfolyamunkban volt, hogy Károly Imre kolléga „Anyaghiány a szedő-osztályon” címen mondott el sok oly dolgot, amit jó lenne, ha az egész nyomdaiparban megszívlelnének. Mert sajnos, ebben a tekin-tetben igenis jogos a panasz. Halljuk a kol-légáktól mindenütt, hogy „kimegy a divatból a rámolás és osztás”. A cikk rámutat azokra a nem kívánatos állapotokra, amelyek a rá-molás és osztás elhanyagolása, de általában az anyaghiány következtében immár kezde-nek meghonosodni nagyon sok nyomdában. Én itt a cikk két utolsó bekezdésében fog-laltakat kívánom csak kibővíteni azzal a meg-állapítással, hogy nagyon téved az a kalku-látor, aki nem számítja fel az osztást a rendelőnek azért, mert úgy okoskodik, hogy úgysem rámoltat és osztat a cég sohasem! Hát ha nem osztatnak rendszeresen, akkor számsítanak egyharmad osztási idő helyett

legalább annyi órát osztásra, mint szedésre, ha nem többet! Mert mi is itt a helyzet? Minden szedővel előfordul napjában többször, ha olyan nyomdában dolgozik, ahol nem rámolnak, osztanak, hogy a kezébe adnak egy kéziratot és elkezdí az szedni s az első sor szedése közben – a szekrényekben nem lévén betű – kihúzó 10–15 deszkát és még mindig nem sikerült leszednie a kívánt sort, holott eltöltött a huzogatással vagy ötször annyi időt, mint ha a szekrényből zavartalanul kiszedhetné volna a sort. Mivel nem tudta összekeresni a szükséges betűket az először kiszemelt betűtípusból, elosztja a hiányos sort – rosszabb, ha leteszi valahova siettében – és másik betűtípussal próbálkozik több-kevesebb sikerrel.

Mi az eredmény? Egy keserves kinnal leszedett hasznavehetetlen sor, keresgélés közben esetleg egy-két kollégának kérdegetéssel való molesztálása, többszörös idővesztés és nem utolsó sorban: a szedést nem tudja úgy elkészíteni az illető szedő, ahogy szeretné volna, mert megakadályozta ebben az anyagihiány!

Van ennek a módszernek még egy igen nagy hibája. Ugyanis a szedésekből való huzigálást vagy árral vagy csipesszel végzi a szedő és a legnagyobb vigyázatosság mellett is megcsúszik az ár vagy a csipesz és megsérti a betűk kését, letördeli az ékezeteket, aminek következtében sokszor egy-egy betűtípusból lehetetlenség szedni.

Mi ebből a tanulság? Az, hogy azok a nyomdák, amelyeknek vezetősége nem ad időt osztásra, sokkal többet ártnak mérlegüknek, mint azok, amelyekben, felismerve a rámolás, osztás mellőzésének hátrányait, a kalkulálás alkalmával számolnak ezzel a természetes kiadással s így lehetővé is teszik azt. Sokszorosan megtérül ez az „áldozatkészség”. Erdélyi József (Kaposvár).

Betűalakítás léniákból

Napjainkban gyakran előfordul, hogy ilyes utasítást kapunk a nyomdában: „Ne dolgozzunk a legegyszerűbb nyomtatványba is sok időt bele, mert ha esetleg nincsen előzetes megállapodás a nyomtatvány árara vonatkozóan, úgy ez a kalkuláció alkalmával nehézségeket támaszt a megrendelőnél. Mindamelllett törekedjünk szép és tetszetős nyomtatványok összeállítására, hogy ezáltal is megnyerjük a megrendelőt a nyomda számára.”

Ha mindezt átgondoljuk, önkéntelenül is rá kell iönnünk arra, hogy ezt csak úgy

érhetjük el, ha leegyszerűsítjük munkánkat olyanformán, hogy azt egy-egy öntődei rézléniákból összerakott betűvel vagy rövidebb szóval díszítsük, ami azonban neigen vegyen több időt igénybe, mint a meglevő betűk alkalmazása. Minthogy az ilyen léniákból összerakott betű vagy szó az egyszerűen szedett szövegtől eltérő, ezáltal figyelemkeltővé és jöhatásúvá teszi a nyomtatványt, különösen ha az reklámos célzatú.

A léniákból összerakott betű vagy szó bizonyos rutint igényel ugyan, már csak azért is, hogy ne sok időt töltsünk el véle, ezt azonban igen könnyen elsajátíthatjuk egynéhány kísérlet útján, amit a legegyszerűbb betűk megszedésével kezdünk el. Ha már látjuk azt, hogy a szükséges rutinunk megvan és a megfelelő léniaszükséglet is rendben és tisztán rendelkezésünkre áll, úgy a nehezebben összerakható betűk vagy szavak semigen igényelnek már több időt, mint esetleg egy-egy jól megválasztott szedett sor. Sok időt csak az esetben kívánnak meg, ha a léniaszükségletünk nincsen eléggé tisztán és rendben tartva, valamint megfelelően kezelve.

A legfontosabb – mint mindenben – az anyag tisztasága. Ha lénianyagunkat tisztán és rendben tartjuk, ez egy kevés idővesztést jelent ugyan a nyomdának, de ez a szedés főnnakadás nélkül való folytonossága révén bőven megtérül. Tartsuk szem előtt, hogy az anyagunkkal kiméleteksek legyünk minden esetben, mivel az költséges volta miatt nehezen pótolható, viszont az elhanyagolt lénianyag az általunk jól megoldott szedést hatástalanná teszi. Szeretettel bányunk az anyagunkkal: a betűvel és léniákkal, valamint egyéb felszerelésünkkel is, úgy miként önmagunkkal, tartsuk mindig tisztán és rendben, hogyan a jó lovas szokta rendben tartani a maga lovát.

Igen ajánlatos volna, ha az akcicens munkák készítéséhez egy kis léniaszekrény volna külön fönn tartva minden vastagságú rézléniákkal, valamint a léniákhoz szükséges gömbölyű / és szögletes sarkú I” s ferdevonalas / darabokkal ellátva. Ezt könnyű volna tisztán és rendesen kezelni. Bizonyos, ha tiszta, szép és ízléses nyomtatványokat akarunk készíteni és ezáltal a megrendelőt megnyerni a „minőségi” munkának: nem lehet az évtizedes kopottságú léniákkal dolgoznunk, hanem erre a célra egy kisebb léniamennyiségű szekrényt kell berendeznünk, ami kevés anyagi áldozatot jelent ugyan, de meghozza az anyagi gyümölcsét is, ha rendes nyomtatványokat készitünk. Különösen ott, ahol még napjainkban is a

sokféle divatját múlt ciradás körzetekre vannak utalva a díszítésnél, melyeknek az összerakása sok esetben több időt igényel, mint egy-egy betűnek vagy szónak léniákból való összeállítása.

Ha tehát a nyomdának megfelelő léniáfölszerelése van, úgy könnyedén alakíthatunk egyes betűket, de rövidebb szavakat is minden idővesztés nélkül, mert amennyi idő alatt a régi ciradás, kopott körzetdarabokat összerakjuk, ugyanannyi idő alatt egyes betűt vagy rövidebb szót is összerakhatunk rézléniákból, amelyeknek ügyes elhelyezésével tetszetős, modern nyomtatványt nyerünk.

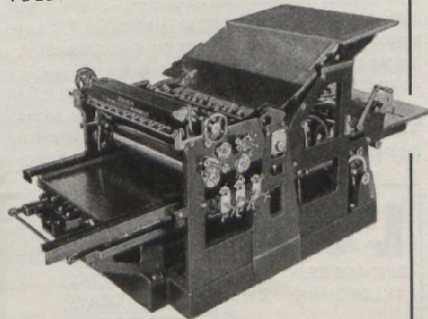
Olyan nyomdákban pedig, ahol szedőgép is van, gyorsan készíthetünk szép nyomtatványt, ha például a teljes szöveget gépen szedetjük és hozzáállítunk egy léniákból összerakott díszes kezdőbetűt.

Ha végiglapozgatjuk a Grafikai Szemle eddig megjelent füzeit, ügyszólva valamennyi számában találkozunk a mellékletek között olyan gyakorlati példakkal, ahol a léniákból összerakott betű vagy szó díszítése is egyben a nyomtatványnak; s mert egyszerű szedéssorok között vannak elhelyezve: mindmennyinál igen jó hatást értek el a tervezők.

Gyakorolgassuk tehát a rézléniákból való betűalakítást, hogy szükség esetén ily módon is, idővesztés nélkül, könnyen és szinte játszi biztossággal tudjunk jó hatású nyomtatványokat készíteni. Binder Károly.

RÓNA JÓZSEF

GÉPÉSZMÉRNÖK GRAFIKAI GÉPMŰHELYE
BUDAPEST VI, DÉVAI UCCA 21. SZ.
TELEFON: 292-689



Gyárt: „EXPRESS” 52x72 cm-es könyvnyomdal gyorsajítót 4 görgőpályával, 3 felhordóhengerekkel, rugós ívlogókkal. Amerikai sajtót, szedéssorválogatót, lehúzósajtót, formaszállítókat. Javit, átalakít, átszerel: nyomdal, szedő-, könyvkötő- és vonalozógépeket. – Modern autogénhegesztés. KÉPVISELET: KLEIM ÉS UNGERER, LEIPZIG: ÖNMŰKÖDŐ BERAKOSZERKEZET STB. STB.

F Ö L J E G Y Z É S E K

BORÍTÉKUNK ÉS MELLÉKLETEINK

Borítékunkat a mesterszedői gárda egyik kiváló tagja, Hersányi Dezső kollégánk tervezte. Szedésmellékleteinket, beleszámlátva a boríték 2., 3. és 4. oldalán foglalt munkákat is, a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesületének továbbképző tancsorgójain tevékenykedő kollégáink tervezték és metszelték. Részben olyan kompozíciók ezek, amelyek megszedhetők a szerényebb folszerelésű vidéki nyomdáknak is. Ez teszi őket gyakorlati értékűekké. A tervező és metsző neve különben rajta olvasható minden egyes lapon.

TOVÁBBKÉPZŐNK ÉVZÁRÓ KIÁLLÍTÁSA

az esztendőről esztendőre megszokott nagy érdeklődés mellett folyt le. A közönség nagy számmal lepte el a kiállítási termeket, s – örömmel konstatáljuk – egyhangú elismeréssel adózott hallgatónak, szakoktatóknak és az Egyesület vezetőségének, amely utóbbi különben dédelgetett kedves gyermekét látja a nyomdai továbbképzőben. Annál bizonyos, hogy ez a gyermek már most is büszkeségére válhatik szülőinek és a jövőben sem fog szégyent hozni rájuk.

A nyomdaiar kiválóbb képviselői a szakkurzusok lezárta kor kisebb-nagyobb összegeket száltak a tanulmányi vezető kezéhez juttatni, hogy ebből a szorgalmasabb hallgatók valamelyes jutalomban részesíthesse. A tancsorgók vezetőiségéhez április végéig befolyt: Grafikai Főnökegyesület 50.-, Magyar Nyomdászok Társasága 50.-, Hírlapszedők Köre 50.-, Kéziszedők Köre 50.-, Első Magyar Betűöntőde Rt. igazgatósága 35.-, Rigler-nyomda igazgatósága 30.-, Budapesti Sokszorosítók Ipartestülete 25.-, Franklin-Társulat nyomdájának igazgatósága 20.-, Légrády-nyomda igazgatósága 20.-, Egyetemi Nyomda igazgatósága 20.-, Hungária-nyomda igazgatósága 20.-, Stephaneum-nyomda igazgatósága 20.-, Pátria-nyomda igazgatósága 20.-, Pápai Ernő nyomdászmaster 10.-, Nyomdai Művészet Barátai 10.-, Grafikus Művészetek Szakosztálya 10.-, Általános Nyomda Igazgatóság 5.- pengő. Természetbeni adományt, 70 pengő ára nyomtatványt kaptunk a Világosság-nyomdatól. A Budapesti Korrektorok Köre az „Egyszerű magyar helyesírás” 8 dedikált példányát adományozta. A Hírlapszedők Köre Dencs Ferenc tanítványunknak egy munkájáért külön is adott 10.- pengőt. Stanczel Ferenc vésőkre és llnó-lapokra adott 5 pengőt.

EGY LONDONI NAGY NYOMDA

A Waterlow & Sons-féle régi nyomdai cég hatalmas új nyomdát épített. Ezt a vállalatot a rádió fejlesztette naggyá. A kiadásában megjelenő „Radio Times” című hetilapnak minden egyes kiadásához 730 tonna papíros van szüksége. Egy-egy papírostekercsnek a hossza nyolc kilométer. A 124 oldalas lap szövegét egy sereg Intertype-gépen szedik. Nyomáshoz 750 félhengerlakú lemez szükséges. A nyomtatást hat rotációs kolosszus végzi, amelyek óránként 24.000 példányt termelnek. Állítólag a világ legnagyobb rotációs gépei

ezek. Egyenként huszonkét méter hosszúak és hét méter (három emelet) magasak. A nyomdaépületek tőrfogata 8000 négyzetméter. A szedéstől az expedícióig minden művelet egyhuzamban, ismétlés nélkül történik. A villagítást higanygőzre berendezett Philips-lámpaszerű berendezéssel termelik. A helyiségek szellőztetését különböző technikai összetételű készülékek végzik. A Waterlow tipográfus-család London városának eddig is már két polgármestert adott. Vállalatuk folyamatos fejlődését az telte lehetővé, hogy sohasem vették le a szakmai tisztesség ellen. László D.

NYOMDÁSZAVATÁS

Lélekemelő ünnepség keretében folyt le március 27-én legfőbb generációnk nyomdászává avatása. Az Omnia óriási termét zsúfolig megtöltötte a kollégák tömege, áhítattal hallgatta az alkalmasszerű igéket. A remekbe szabott avatóbeszédet az Idén Haasz Vendel, az Egyesület oktatásügyi bizottságának elnöke mondta, aki után Peyer Károly országgyűlési képviselőnek, a Szakszervezeti Tanács főtitkárnak nem kevésbé hatalmas beszéde következett. A segédde avatást az Ifjak nevében Fischer Pál köszöntö meg. A mélyhatású ünnep fényét a Gutenberg-Társaság zenekarának, a Könyvnyomdászok Dalkörének meg több kiváló művésznének a közreműködése is emelte.

NYOMDÁSZEGÉSZSÉGÜGYI KIÁLLÍTÁS

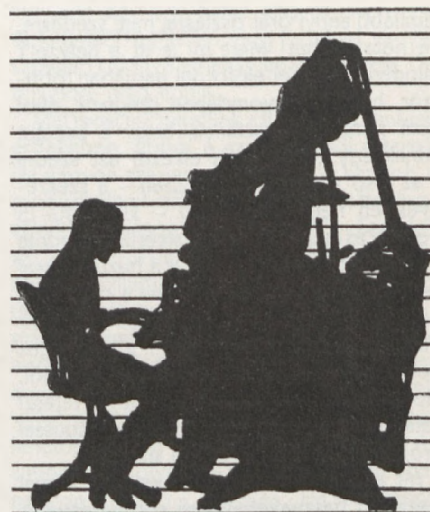
Legnagyobb mértékben tanulságos és szép kiállítást rendezett a Természetbarátok Turista-Egyesületének nyomdászszakosztálya a húsvéti napokban. Stetisztikák, képek és gyűjtemények tömegével bemutatta azokat az ártalmakat, amelyek a nyomdászemberre nyomdában és nyomdán kívül leselkednek, s egyszerűs mind rámutatott azokra az utakra és módozatokra is, amelyekkel ezeknek az ártalmaknak a leg sikeresebben ellenük lehet szegülni. E módozatok közt a legelső helyek egyikét foglalja el az egyszerű sportolás, különösen pedig a nyomdászemberre nézve szinte fölbecsülhetetlen értékű túrlisztika: a vándorlások erdőn-mezőn, a szabad természet izzónal dús levegőjében. Természetbarátainkat ösztönte dicséret illeti meg a jól megrendezett propaganda-kiállításukért.

A „GAZETTE” EREDETE

Théophraste Renaudot párizsi orvos érdekes híreket gyűjtött össze mindenfelől, hogy azokkal belegeit szórakoztassa. Ennek a cselekedetének köszönhetette népszerűségét és ezért fordultak hozzá többen orvosi segítségért, mint bármelyik kollégájához. Számításból cselekedett így, hogy nagyobb jövedelemre tegyen szert, mondták reá egyes kortársai. Lehetséges. Bizonyos azonban, hogy figyelmes gyógykezelési módszere betegeire jöleső és bizalomkeltő hatással volt. Renaudot később az idegen országokból összegyűjtött híreket – miután erre 1632-ben a hatósági engedélyt megkapta – hetenként röplap alakjában kiadta. Így ő volt az úttörője Franciaországban az időszakli információs sajtónak. Jőval később Velencében is kiadtak ilyen röplapokat, amelyek elolvasása egy „gazette”-ba (kis olasz pénzegység) került. Innen kapták egyes külföldi folyóiratok a „Gazette” nevet. L. D.

HATSZOROS NYOMDÁSZJUBILEUM

„Az idő biz’ eljárt!” Az Athenaeum-nyomda személyezte húsvéti vásárnap ünnepelte hat derék kollégájának: Balogh János, Beták Nándor, Bujnovszky Rezső, Kelemen Fülöp, Nyáry Gusztáv és Tőgel Jánosnak ötvenesztendő nyomdászai jubileumát. „Mind hősök ők, mind férfiak!” A munka hősei, az élet és a könyvnyomtatás viszontagságok porondján helyüket mindenkor jól megállt, derék férfiak. A jubileumon elhangzott sok-sok meleg üdvözlözethez fűzzék hozzá a mi gratulációinkat is.



LINOTYPE

MOLKENTHIN GUSZTÁV

GUTENBERG-HAUS GEBR. GEEL KÉPVISELŐJE
BUDAPEST II. SZILÁGYI DEZSŐ TÉR 4. SZÁM
TELEFÓNSZÁM: 152-914

KIS NYOMDÁK SZELLŐZTETÉSE

Ha valamely vegyész arra kapna megbízást, hogy egy kis nyomda levegőjét analizálja, bizony nagy zavarba kerülne. Hogy hányféle mérgező anyag lehet a nyomda levegőjében: abból csak találmomra veszek ki néhányat. Van abban festék, benzín, petróleum, poshadó ragasztó, rothadó ételmaradék, szénigáz és még egy sereg más ártalmas levegőtartó anyag. Levegő nélkül nincs élet, a rossz levegőnek a szervezetre romboló hatása van, mert az abban levő mérgező anyag a véráramba kerül. Ezzel tisztában is van mindenki és bár ez az élő lények számára nélkülözhetetlen anyag szegényeknek és gazdagoknak teljes tisztaságában korlátlan mennyiségben ingyen rendelkezésére áll, mégis át tapasztaljuk, hogy egyes üzemek nem fordítanak kellő figyelmet ennek a dolognak megfelelő rendezésére.

A kis nyomdák nagy részének rossz szellőztetése van, illetőleg nincs is szellőztetése. Ezekben a nyomdáknak az esetek túlnyomó részében úgy szellőztetnek, hogy a munkelő kezdete előtt rövid időre kinyitják az ablakokat. Ez a megoldás enyhé időben még megjárna – bár akkor sem mondható tökéletesnek –, de télen határozottan káros. Káros azért, mert a téli nyirkos, nehéz levegő fajsúlyánál fogva a helyiség alsó részét tölti meg, ahol máskülönben is mindig sok káros nedvesség szokott felhalmozódni. A nyomdában rak-tározott papíros a nedvesség beszívódása folytán hullámos lesz. A nyomtatógép a kezdő időben nehezen indul, sok festék fogy és több hajtőerő kell. Ezekkel a hátrányokkal szemben a nyomdász még azzal sem vigasztalódhatik, hogy legalább jól kiszellőztetett. Mert az igazság az, hogy rosszul szellőztetett.

A keletkezett gázok könnyebb fajsúlyuknál fogva a helyiség felső részét töltik meg. Az ablakon át beáramló hideg levegő a gázokat valósággal a mennyezethez

LUTZ

LAKE-ÉS
FESTÉKGYÁR RT
BUDAPEST XIV. ÖRNAGY UCCA 4. SZ.
TELEFONOK: *297-229 (SOROZAT)



BEJ.
VED-
JEGY

Kő- és könyv-
nyomdai fekete és min-
denféle színes festőkek,
rotációs és guminyomó festőkek stb. stb.

préseli és mert az ablak fölötti résznek rendszerint nincs nyílása, azért a helyiségből nem is távoznak el. De nem távoznak el az ablakon át sem, mert ott meg útjukat állja a nehezebb, erősebb hideg levegő. Tehát a csak az ablakon át való szellőztetés nem lehet tökéletes.

Ezen a helyzeten úgy lehet enyhíteni és jobb szellőztetést úgy lehet biztosítani, ha a mennyezethez közel a falba egy vagy a helyiség nagyságához mért több szellőztetőlyukat készítenek, amelyen át a mennyezethez szorított gázok eltávoznak. A szellőzőlyukat kifele kissé lejtőre kell csinálni, hogy a bevágódó eső vagy hó ne a helyiségbe csurogjon. A külső részét ritka szövésű hálalával, a belső részét pedig a kályhánál használni szokott forgó ajtóval kell ellátni, hogy azt egy bot segítségével kinyitni vagy bezárni lehessen. Ebben az esetben télen hideg, nedves időben és szél, porfúvás esetén az ablak kinyitása elmaradhat, mert azon ismert törvény alapján, hogy a levegő minden üres helyet kitölti, a szellőzőlyukakon eltávozott rossz levegő pótlására az ajtó- és ablakrészekre elegendő mennyiségű levegő kerül a helyiségbe.

Egyes nyomdákban a mennyezet közepén, a padláson át a tetőre palából vagy bádorgból szellőzőkéményt is lehet készíteni. A fűtési időny megszünte után a kályhacső is felhasználható szellőztetőnek. Nem kell mást csinálni, csak kitisztítani azt és a kéménybe torkolló kőnyökcsőnek a fedelét kihúzni, esetleg a kéménybe a mennyezethez közel egy zárható ajtóval ellátott nagyobb nyílást vágtatni. Ezek a megoldások azért ajánlhatók, mert a jó kéménynek nagy szívó hatása van, ami alkalmas a mérgező gázok elvezetésére, de a többi mód is jó arra, hogy segítségével a nyomdahelyiségben ne kétszerezett, nem káros hatású légáramlás keletkezzék, aminek hiányában sem jó szellőztetés, sem jó fűtés nem képzelhető el. Az ajánlott szellőztető megoldásoknak megvan még az az előnyük is, hogy működéskor automatikus és üzemben tartásuk költséggel nem jár.

Természetesen sokkal jobb a ventilátoros szellőztetés, amellyel nagyobb és gyorsabb légáramlást lehet elérni, de ez költségesebb is. Juhász B.

ÉMILE CHAUTARD

Az „Ujság” március hó 20-i számában egy bennünket nyomdászokat közelről érdeklő cikk jelent meg, mely egy tudományos munkásságban megőregedett kollégánkat glorifikálja. A cikk Émile Chautard-ról, Párizs legöregebb gépszédjéről, a nagyíró filológusról, az akadémiai páma legújabb tulajdonosáról szól, aki innét-tova betöltötte hetvennegyedik életévét s e magas kora ellenére is fiatalos kedvvel dolgozik.

Chautard negyven esztendő szorgos munkával az elvilág szókincsét gyűjtötte össze „La vie étrange de l'argot” címmel. A szakértők szerint olyan munkát végzett, amelyért a legnagyobb elismerés illeti meg.

Chautard kollégánk La Villetteben született 1864-ben. Itt élte át a porosz megszállást. Néhány évvel később beállt nyomdásznak. Alig cseperedett fel, állandó látogatója lett a „Boule Noire” és „Deux Moulins” nevű bároknak. Ez a két kabaré volt a találkozóhelye az akkor keletkező elvilágban, hol Párizs város „jassz”-ai a jól végzett munka után saját nyelvükön tárgyalták meg dolgukat. Itt kezdte el munkáját. Szorgalmasan jegyzetelt. A napi munka elvégzése után nyelvészeti tanul-

mányokat folytatott. Ezeknek a tanulmányoknak alapján jutott az elvilág nyelvének kulcsához. Negyven esztendő szorgos kutatás és tanulmányok után elkészült a nagy mű, mely 500 nagyalakú oldalra terjed, s melyet egy fiatal kiadóvállalat egy nagynevű francia filológus ajánlatára adott ki. E munkájával megalapította nyelv-tudosi hírnevét. A sajtó is hónapokon keresztül foglalkozott e munkával.

Tavaly egy párizsi napilap kiküldte a világ legborzasztóbb poklába, az Ördögszigetekre, hogy onnan cikksorozatokban számoljon be a deportáltak életéről. Néhány hónappal ezelőtt jelent meg nagynevű francia kollégánknak „Glossaire Typographique” című könyve is, mely félig szakkönyv, félig a közönséget is érdeklő, színes tollal megírt tanulmány. Welsz Rezső.

VIDÉKI SZAKOKTATÁS

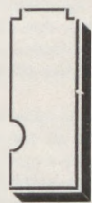
A Grafikai Szemlében az arra hivatott tollforgató szakértársak állandóan foglalkoznak azzal a kérdéssel, hogy melyik mód volna az, amely a vidéki szakértársak tanítására a legjobban megfelelne. Több megoldási módozatról tettek már ez irányban javaslatot, mint pl.: a nagyobb vidéki városok kebelében megszervezendő gyakorlati tanfolyamok felállítására; előadási sorozatok tartása központi kiküldöttel; vidéki rátermelt kollégáknak a tanításra való előzetes kiképzése és végül állandó vándorkiállítások rendezése. Mindeme felsorolt eszmék kivételét részint a személyi kiválasztás, részint pedig az anyagi súlyos teheriértelek miatt igen kétséges és nehezebb teszik a kivitelezést s még megvalósulásuk esetén is hűzagosak lennének, mert a kisebb vidéki városokban dolgozó szakértársak kimerednének a tanulás lehetőségéből.

A budapesti szaktanfolyamok zárókiállításának ez évi április 3-án én is szemlélője voltam s a szakavatott rendezés elismerése mellett gyönyörködtem a szebbnél szebb kiállított vázlatokban és a már kivitelezett modern nyomtatványokban. A látottak és a Grafikai Szemle ez évi 3-ik számában mellékleteként megjelent kiállítási meghívó tizenhet változatra arra a megállapításra vezetett, hogy a fentebb vázolt elgondolások helyett sokkal egyszerűbb s – nézetem szerint – a célnak legmegfelelőbb mód volna az ismeretek átültetésére az, ha a jövőben a Grafikai Szemle melléklettel úgy állítanak össze, amint az a 3-ik számban történt: egy szöveg több kivitelben azzal a kiegészítéssel, hogy az arra hivatott szakbizottságnak a bírálatát is közölnék ugyanabban a számban. De ha még a bírálat el is maradna, vitán felül álló dolog ma már, hogy az összehasonlító és szemléltető oktatás eredmény dolgában célravezetőbb minden más tanítási módszernél.

Ugyancsak a kiállításon hallottam számtalan ismeretlen szakértártól azt a megdönhetően igazságot, hogy „a budapesti továbbképző tanfolyamok hallgatói közül is csak azok értek el kimagasló eredményeket, akik rátermeltségük és esetleg előbbeni hosszabb iskolai oktatásuk révén nagyobb rajztudással rendelkeznek”. Már pedig úgy vidéki, mint fővárosi viszonylatban is az a fontos, hogy a továbbképző szakoktatás a nagyobb és általános szakképzést tekintse fő feladatának, s csak másodrendű hivatása a rátermelt művész színvonalra emelése. Ezért tehát figyelmebe ajánlom az oktatásügyi bizottságnak elgondolását, ami megvalósítás esetén, nézetem szerint, meghozza a kellő eredményt.

ELSŐ MAGYAR BETŰÖNTÖDE RT.

BUDAPEST VI,
DESSEWFFY UCCA 32
TELEFON:
122-370, 127-118



R É Z L É N I A G Y Á R *

A tanfolyam zárókiállítása alkalmával pedig – mely felbecsülhetetlen eredményt mutatott – ama szakértársak előtt, kik a saját tudásukat fáradságos munka árán adják át a köznek, e helyen is hajtjuk meg a legnagyobb elismerés és őszinte hála zászlaját. Torda-Molnár Gy.

„A PAPIROS ÉS ANNAK GYÁRTÁSA”

Erről a nyomdászok számára oly fontos kérdésről Durand Félix, az Első Magyar Papíripar Rt. igazgatója, igen hasznos, szakszerű és tanulságos könyvecskét írt. A szerző arra vállalkozott, hogy a papírost a papírgyáros nézőpontjából a nyomdásznak bemutassa. A szakmunka három részből áll: történelmi, technikai és technológiai részből. Az első rész a papiros előállításának történetével, a második rész a modern papírgyártással, a harmadik rész a papiros jellemző tulajdonságaival, sajátosságaival foglalkozik.

Mi is tulajdonképpen a papiros, ez a parányi vékony-ságú lap, a sokszorosítóipar legfontosabb nyersanyaga? A papiros növényi sejtsejtek által alkotott vékony nemez (németül: filz): állapítja meg a szerző, és rámutat arra, hogy a nemezelt papiros már kétezer évvel ezelőtt született meg mint kínai találmány. Európában az első papiroskészítő műhely valószínűleg a spanyolországi Valenciában 1150 körül kezdte meg működését. A papírgyártásnak hatalmas fellendülést adott a könyvnyomdászat feltalálása.

A modern papírgyártás szempontjából fontos esemény a múlt század elején feltalált papírgyártó gép, de még ennél is fontosabb a fának papírosgyártásra való felhasználása: a faköszörület feltalálása (1846), mely Kellner egyszerű német lakácmester nevéhez fűződik.



DIÓSGYŐRI PAPÍRGYÁR RT.

ALAPÍTTATOTT 1782-BEN
KERESK.IGAZGATÓSÁG ÉS VEZÉRKÉPV.:
ELSŐ MAGYAR PAPIRIPAR RT.
BUDAPEST V, ARANY JÁNOS UCCA 10. SZ.
TELEFONSZÁM: *124-283

Thalia

ÁRUHÁZ

Az
Általános
Fogyasztási Szövetkezet
ruházati osztálya

*
A szervezett munkások
legmegbízhatóbb
bevásárlási
helye

*
Lelkiismeretes
kiszolgálás,
olcsó ár

*
Nagy választék
az összes női-, férfi- és
gyermekruházati
cikkekben

RÁKÓCZI ÚT 42

Húsz évvel később Mellier angol mérnök a cellulóz-készítés módját találta fel és ezzel hosszú időre megoldódott a papírosgyártás nyersanyagproblémája.

A papírgépek teljesíthetőségét szélességük és járásuk gyorsasága adja meg. A világ jelenleg legnagyobb papírgépét Kanadában, a rotációs papírgyártás igazi trófeájában találjuk. Szélessége 86 méter, maximális sebessége percenként 350 méter, naponta 26 vagón újságnymatott papírost termel. Magyarország napi rotációs papír-szükséglete naponta alig több öt vagonnál, tehát ez a gép többszörösen annyi produktál, mint az egész hazai rotációs papír-szükséglet. Magyarországon a csepeli gyárban működő legnagyobb rotációs gép 4'10 méter széles. A gép hosszúsága 63 méter, a homokfogót és csomófogót magában foglaló rész 24 méter és 7 méter a simító és áttekercselő, úgyhogy az egész gép hosszúsága 94 méter, tehát a hosszban 100 méter nagyságú csarnokot betölti. Teljesíthetősége 60 tonna rotációs papíros.

Továbbiakban a papíros technológiájával foglalkozik a szerző, aki ebben a fejezetben fontos útmutatást nyújt a papíros vizsgálatára vonatkozólag.

Befejezésül vázolja Durand igazgató a magyarországi papírosgyártó ipar helyzetét. 1937-ben papírgyártásunk kapacitása 2500 vagonnal emelkedett és az a helyzet következett be, hogy papírgyáraink termelése kielégíti a hazai szükségletet. Külföldi szerződések folydán azonban tekintélyes mennyiségű papíros átvételére vagyunk kötelezve, így tehát a magyar gyárak nem használhatják ki termelési kapacitásukat. Ödvös volna a belföldi papírosfogyasztás emelkedése. A magyarországi fejkvóta 10 kg, mellyel szemben Ausztriában 18, Németországban 26, Angliában 34 kg papírost fogyaszt évente egy lakos. Remélhető – írja biztatásul a kilőző szerző –, hogy a belföldi papírosfogyasztás nagyobb mérvű emel-

kedése mielőbb bekövetkezik, ami a magyar nyomdai park reneszánszát is jelentené. A könyvecske egyébként a budapesti sokszorosító Iparosztanonciskola tanműhelyében mintaszerű gondossággal és szakszerűséggel készült. Székely A. II.

ÚJÍTÁSOK A MONOTYPEON

A következő levelet kaptuk: „T. Szerkesztő szaktárs! A Grafikai Szemle legutóbbi számában megjelent „Újítások és tökéletesítések a Monotype öntő-szedőgépen” című közleményben csekélységgel nevezl meg, mint a kis ismertetések íróját, illetőleg fordítóját. Bármily megtisztelő is rám nézve a szerzőségnek ez a megállapítása, mégis engedje meg T. Szerkesztő szaktársam, hogy ezt elhárítsam magamtól. Illetve a megillető részt áthárítsam Drexler Alajos és Hartmann János kollégáimra, akik ebben a munkában nagy segítségemre vannak. Ugyanis a Monotype-öntőgépekre vonatkozó dolgokat Drexler kollégám vizsgálja és nagy gondossággal, a szedőgépen történő újítások szemléltetést megismertetésére pedig Hartmann kollégám áll mindenkor a legnagyobb készséggel felfelkészésekre. Tehát hárman vagyunk a munkához, amelyet karöltve végzünk a Monotype-cég vezérképviselete megbízásából, ebben a reményben, hogy ez az azokban ismertetett újításokat a Monotype-szedőgépes munkával foglalkozó szaktársaink is éber figyelemmel kísérik és munkájukban adott alkalommal haszonnal értékesítik. Kollégális tisztelettel: Román Antal.”

A PAPIROS SÜLYÁNAK ÉS MÉRETÉNEK ÖSSZEFÜGGÉSE

A „Papíros kilogrammsúlya és gramm-súlya” címmel Singer József szaktárs a Grafikai Szemle legutóbbi számában súlyszámítási képleteket közöl. A következő példából indul ki: Ha 5-ös alakú (42×52 cm) papíros rizmasúlya 20 kg, ugyanaz a papíros 10-es alakban (50×70 cm) hány kg-os? Az eredmény kiszámításához a következő eljárást alkalmazza: Előbb kiszámítja az 5-ös papíros gramm-súlyát és mikor ezt megkapta, a rizmasúlyt. Az eredmény helyes ugyan, csak a számítás hosszadalmas. Az eredmény rövidebb úton is elérhető. Rizmasúlyszámítás más rizmasúlyból rövidebb úton a következő képlet útján számítható:

$$\begin{aligned} & \text{a keresett kg-súly} = \\ & = \frac{\text{a kérdéses papíros területe} \times \text{az ismert kg-súly}}{\text{az ismert kg-súlyú papíros területtel}}; \end{aligned}$$

vagyis a fenti példa esetében a 10-es papíros kg-súlyát úgy kapjuk meg, ha a 10-es területét (50×70) szorozzuk az 5-ös papíros kg-súlyával (20-szal) és a kapott eredményt elosztjuk az 5-ös papíros területével:

$$\text{rizmasúly} = \frac{50 \times 70 \times 20}{42 \times 52}.$$

Az eredmény ugyanaz lesz, mint Singer szaktársnál. Nézzük csak: $50 \times 70 = 3500$. Ez szorozva 20-szal = 70.000. Ezt az összeget osztjuk 42×52 eredményével, azaz 2184-gyel, ami 32-t és egy kis értékű törtet ad, tehát a keresett rizmasúly 32 kg. A Singer szaktárs által közölt képletek mindenestre alkalmasak egyrészt a gramm-súlyszámításhoz (négyzetmétersúlyszámításhoz) a kilogrammsúlyból (rizmasúlyból), másrészt pedig a rizmasúlyszámításhoz a négyzetmétersúlyból. E két képletre volt szüksége, hogy a rizmasúlyt más rizmasúlyból kiszámíthassa, de mint a fentiekből kitűnik; ez egy képlettel is kiszámítható.

Ezzel kapcsolatban álljon itt még két másik átszámítási képlet, melyeket a nyomdász szükséges esetekben szintén alkalmazhat. Az egyik, amikor adva van egy mintadarab, melynek súlyából kiszámítandó annak négyzetmétersúlya (grammsúlya). Például tudni kíván-

juk, mennyi gramm-súlyú olyan mintadarab, melynek mérete 25×30 cm és súlya 6 gramm? Ennek a számításnak képlete:

$$\text{m}^{\circ}\text{grammsúly} = \frac{10.000 \times \text{a mintadarab súlyával (6)}}{\text{a mintadarab méretével } 25 \times 30},$$

tehát 60.000 osztandó 750-nel, az eredmény 80, azaz a mintadarab 80 gramm-súlyú papírosnak felel meg.

A másik képlet rizmasúlyszámításhoz szolgál a mintadarab súlyából. Például: egy 25×30 cm méretű mintadarabnak, melynek súlya 6 gramm, kiszámítandó 10-es alakban (50×70) a rizmasúlya. A képlete ennek a számításnak a következő:

$$\text{rizmasúly} = \frac{50 \times 70, \text{ azaz } 3500 \times 6}{25 \times 30, \text{ azaz } 750},$$

vagyis 3500 szorozva 6-tal = 21.000, ez pedig osztandó 750-nel, az eredmény 28. Tehát a mintadarabnak rizmasúlya 10-es alakban 28 kg. Sz. A. II.

FESTÉKSZÁRÍTÓ ANYAGOK

A köznyelven szikkatívnak, vagyis szárítót, illetőleg szikkasztó szereket neveztett anyagokat elég széles körben használják gépmesterelnk.

A fekete nyomdafestéknél a szikkatív használata általában fölösleges, föltéve, hogy a nyomdász olyanféle nyomtatványok előállítására használja a festéket, amelyre a festékgyáros szánta. Ha tehát a fekete újság-festékekkel újságpapírosra nyomtatunk, a festék még a gépnek leggyorsabb járása esetében is eléggé gyorsan szárad. Ha azonban az újságfestékekkel jobban enyvezett és simított papírosra nyomtatunk: a festék megszáradása már jóval lassabban történik, s esetleg nagyobb mértékű maszatolódás is állhat elő ennek következtében. Szikkasztó szerek használata azonban alig adna ilyenkor kielégítő eredményt. Az egyetlen segítség az, ha a papíros minőségének megfelelő könyv- vagy akcidenzfestékek vesznék a munkánkhoz.

A könyvfestékek a könyvek nyomtatására használt papírosokon gyorsan megszikkadnak; keményebb, jobban enyvezett papírosra való nyomtatáshoz azonban már nem alkalmasak. Ilyen papírosokra tehát az arra való akcidenzfestékekkel ajánlatos nyomtatnunk.

Ha akcidenzpapírosoknak olyan sokféle fajtájuk van, hogy a festékgyáros a maga fekete akcidenzfestékével nem igazodhatik valamennyihez; a festék nyomtathatóságának és tartósságának a rovására menne, ha annyi szikkasztó szert keverne a festékbe, hogy az még a legkeményebb papírosra is gyorsan száradjon. Ha kicsiny a példányszám, az ilyenféle papírosra való nyomtatásokról tehát szikkatívtól használhatunk; nagyobb példányszám esetében azonban okosabban lesszük, ha a papírosból mintát küldünk be a festékgyárosnak, aki, föltéve, hogy kísérleti nyomdája van, könnyen ehhez alkalmazhatja a festéket.

A festékgyáros belevonása a dologba nem csupán a száradóképességgel, hanem a festék konzisztenciájával való igazodással szempontjából is ajánlatos. Illusztrációs-nyomtatáshoz használt krétázott és természetes papírosnak keménysége, simaság és szivósság tekintetében nagyon különböznek egymástól. Különböző teljesen hasonló két krétázott papírosnak egyike például szivós és gyorsan száradó, másik pedig puha festéket kíván meg a tökéletes fódéshez.

Míg a fekete festékeknel a nagy választék miatt a legelőbb esetben fölösleges a szikkasztó szerek használata, a színes festékekkel való nyomtatáskor már annál gyakrabban van szükség rájuk. Igen sokszor jól tesszük, ha próbanyomtatással állapítjuk meg, hogy kell-e s mennyi szikkasztó szer kell a festékhez.

Fölmerül már most a kérdés, hogy minő szikkasztó szereket használjunk? A száraz és fehér szikkasztó por használata nem ajánlatos, mert ennek a lehető legkevesebben kell összekeverednie a festékkel, amit a mi eszközeinkkel csak a legtrikább esetben érhetünk el. A por-

nek a festékvályúba belekeverése vagy a festékező-henger szórása nem ér semmit.

A folyékony szikkativok közül a terpentín-olajat tartalmazó vékonyan folyós, barna szárító kence még ma is a leghasználatosabb, jóllehet megvan az a rossz oldala, hogy a vele kevert festékeket túlságosan szívóssákká teszi. Ez a sokszor komoly beszámítás alá eső hiba arra készítette a festékgyárosokat, hogy a célnak jobban megfelelő újabb szárító kencéket állítsanak elő. Egy nagyobb festékgyár például „gyorsan szárító kence” elnevezéssel olyan vastagon folyós, nem illanó és terpentín-olajat magában nem tartalmazó szert állít elő, amelyből legfőképpen öt százaléknál hozzáadás megjavíthatja a leglassabban száradó festéket is. Hidegben sűrűbbé, melegben folyósabbá lesz ez a kence. Van ezenkívül még többféle kitűnő fajtája is a folyékony szikkasztó kencéknek.

A folyékony szikkativ alkalmazásakor is ügyelnünk kell arra, hogy az a festékkel jól összekeveredjék. Egyszerűen a festékező hengerekre kennünk nem tanácsos, mert így könnyen egyenetlenül száradóvá lesz a nyomtatás. Főlős festékmennyiséget se keverjünk szikkativval, mert a maradék nagyon hamar beszárad.

A PAPIROS SZALADÁSI IRÁNYA

E furcsa címet talán sokan nem értik, pedig a könyvnyomtatást nagyban érdekelhetné a jelentése. Azt az irányt értik ugyanis „szaladási irány” elnevezésen, amelyet elkészülte idején a papíros a gépben követett. Ellentét a szélességi irány. A színes nyomtatásban nagyon fontos lehet a két irány megállapítása, mert szaladási irányban a papíros hasonlíthatatlanul kisebb mértékben van kitéve a megnyúlásnak, mint szélességi irányban. Háromszínes nagyobb autotíplák nyomtatásakor tehát nem ért érdeklődnünk a szaladási irány iránt.

A szaladási irány megállapításának többféle módja van. Az első és legszokottabb mód a következő: A papírosból mindkét irányban egy-egy darabot vágunk ki, mondjuk húsz centiméter hosszúságban s tizenöt centiméter szélességben; a fő, hogy mind a két papírosdarab egyforma nagyságú legyen. A két darabot pontosan egymásra téve, egyik végénél megfogjuk, s fölfelé állóan tartjuk a kezünkben, úgy hogy a papírosok két vége jobbra-balra lekonyuljon. Az egyik papírosnak a vége azonban jobban lekonyul, mint a másiké, s a szakértő róluk tüstént megmondja, hogy az előbbi a szélességi, az utóbbi pedig a szaladási irányban lett vágva. A szaladási irányban vágott papíros rostjai függőlegesen állnak, s így, a fölfelé tartott papíros sokkalta merevebben megáll, mint ha szélességi irányban vágták volna ki a papírossávet. A két papírosdarabot rögtön a kivágás után meg kell jegyeznünk, mert különben nem tudjuk, hogy melyik micsoda helyéről való a próbára fölhasznált ívnek.

A szaladási irány megállapítható a következőképpen is: Az íven körzővel nyolc-tíz centiméter átmérőjű kört rajzolunk, s a papíros szélére merőleges átlókat húzunk meg benne. A kört kivágva, óvatosan egy tányér vízre helyezzük, de úgy, hogy a papíros fölseje meg ne nedvededjék. Úgy egy-két perc múlva levesszük a papírost a víz színeről, s ráteesszük a kinyújtott, lapos tenyerünkre, ahol az száradása közben kunkorodni kezd, s végül szinte csővé kunkorodik. Az ilyenformán képződött cső hosszanti iránya pontosan megfelel a szaladási iránynak, a rája merőleges rész pedig a szélességi iránynak. A hosszanti irányban fekvő rostok ekkor ellenszegülnek a száradás okozta meghajlásnak, míg szélességi irányban a kevesebb számú arrafelé álló rost miatt könnyebben megy a dolog. Nagyon híroszkópikus papírosoknál, mint a vékonyabb író- és postapapírosoknál,

imittait pergamennél stb. még csak vízre sem kell előbb tennünk a kivágott kört: egyszerűen csak ráteesszük a lapos tenyerünkre, s így is jelentékeny mértékben föl-kunkorodik.

Egy harmadik próba olyanformán történhetik meg, hogy a papíros egy négyszöglet a hüvelykujjaink közé véve, mindkét irányban több-kevesebb erővel ráncigáljuk. Szélességi irányban sokkalta könnyebben elszakítható a papíros, mint szaladási irányban, s ezen alapszik az egész próba. Természetes azonban, hogy az ilyen módon való megállapításhoz igen nagy gyakorlat és finom érzékszükséges. Nyomdász-embernek tehát inkább az első két eljárás ajánlható.

Megtörténhetik azonban, hogy a mintapapírost valami oknál fogva nem szabad kivagdosással megcsontítanunk. Ilyenkor bizony nem marad más hátra, mint hogy egy negyedik megállapítási módhoz folyamodjunk. Ez abban áll, hogy az ívnek egymásra merőleges két szélét vagy fél percig egy centiméternyire vízbe mártva tartjuk, aztán kivesszük. A papíros vízbe mártott két szélét vizsgálgatva, azt látjuk, hogy az egyik síma maradt, a másik hullámossá lett. Az utóbbi szél keresztben állott a gép szaladási irányához, az előbbi pedig párhuzamos volt azzal.

A cigaretta-papírosnál okozná a szaladási és szélességi irány elvétele legnagyobb zavarokat. Ha például a cigaretta-papírost úgy vágják meg, hogy a hosszanti oldala a gép szaladási irányához keresztben esnék: a nyelvünkkel való megnedvesítés pillanatában annyira hullámossá lenne, hogy össze se lehetne ragasztani. A vékony és enyvezetlen papírosok nagyon hamar reagálnak a vízbe-mártásra. Ha valami jól enyvezett vastagabb papírost akarunk a szaladási és szélességi irányt illetőleg megvizsgálni: természetesen valamivel hosszabb időtartamig kell a papírost vízben tartani.

Lorilleux Ch. és Társa Rt.



Kő- és könyvnyomdai festékgyár

*Iroda: Budapest, Ferenc József rakpart 27
Gyár: Budafok. Telefonszám: 269-635, 269-778*

SZERKESZTŐI POSTA

Lapunk szerkesztője található reggel 8-tól 2-ig a Világosság-nyomdában (telefon: 131-016).

A jövő füzet szerkesztőségi záróideje: június 10.

Sz. K. és V. kollégáknak: Az Egyesület továbbképző tencsoportjainak kiállításán beszélgetésünk közben kiállításba helyezték, hogy — ha majd idejük engedi — teret fognak kérni a Grafika Szemlében annak a kérdésnek a taglalására, hogy vajon csakugyan művészet-e a nyomdászat. Mi ugyanis — főleg a továbbképző munkásságáról szóló dolgozatainkban — túlszámoltan gyakran használjuk a „nyomdász-művészet” és ehhez hasonló kifejezéseket, holott a mai nyomdai termékek között elenyészően kevés az olyan, amely csak valamennyire is megérdemelne a „művészi” jelzőt. Mi erre azzal a negyven esztendő óta vallott fölfogásunkkal feleltünk, hogy a nyomdászat benső lényege mindig művészet volt és marad, még akkor is, ha a nagy ósdi utódainak jórésze áll a biblikus mondan. „Öröködbe, Uram, pogányok jötteknek...” Hogy az ebben a kérdésben majdan esetleg kifejlődő vita hamis vágányokra ne tereledhessen, már előre is leszögezzük a nyomdászat lényegének művészi volta vonatkozó főbb argumentumainkat.

Gutenberg János például már a Dryzehn Andrásnál 1436-ban költött szerződésében művészetnek nevezi a munkáját; a régi tipográfusok pedig önértzetesen vallották magukat a „fekete művészt” letéteményeseinek.

Ha szemünk elé kerül az inkunábulumok vagy a 16. századeleji olasz és német könyvek egyike-másika s lelünk teljes elragadtatással csodáljuk azok szépségét, igazat kell adnunk elődeinknek: joggal vették a művészi titulust. Magasabb értelemben vett igazi műmeket alkottak, olyanokat, amelyeken a csiszolt ízlésű kultúrember olvasás nélkül is sokáig el tud gyönyörködni. Ilyen művészi munka az ősműtávkönyvnek sok száza, de akad ilyen a legújabb korból is. A tavalyi Magyar Nemzeti Nyomtatványkiállítás példái sok ezer ember vehette ki részét abból a lelki elragadtatásból, amit csak akkor érezhetünk, ha valami magabiztos művészettel állunk szembe. Mert ez a lelki gyönyörűség a kritériuma minden művészetnek.

A könyvnyomtatás dicső séges múltjának szemlésekor és a jelenidőbeli tipográfiai chef-d'oeuvres látásakor talán nem egy jó könyvnyomtatásból fölviharzik a vágyakozó akarat: legyen a tipográfia ismét magasrendű, nemes művészet, mint ahogy az volt hajdanán, s annak ígérkezett itt-ott újból. Hiszen a fejlődés lehetőségének perspektívája ma még nagyobb, mintsem volt Gutenbergék idején. Oscar Wilde mondta vagy ötven esztendője, hogy „a becsület, jó munka szeretetének a fölbresztése a leghálásabb dolgok közé tartozik. A kiváló szakképzettség s a művészet mezejéig immár elvezetett munkás nem tud és nem is akar többé kontármóddal dolgozni; a szép munka csinálásában gyönyörűségét leli, a silény munkák másolása útlatlaltól tölti el.” Wilde ez alkalommal főleg olyan munkásokról szólt, akik a formátlan nyersanyagból állítják elő remekeit. Ilyen az asztalos, aki egy-két tuskóból meg néhány szál gyulatlan deszkából csinálja meg a legszebb és legértékesebb íróasztalt vagy egyéb bútordarabot; ilyen a lakatos, a rézműves stb. De vajon párhuzamba állítható-e ezekkel a könyvnyomtatók, akiknek már legfő nyersanyaga, a papír is formallag csak kevésbé változtatható, ezenfelül pedig többek által készített s ezért fölfogás, technika stb. dolgában egymástól nagyon különböző, kétszáz művészi egységeknek, a betűknek, klisés diszidődaraboknak stb. összerakásában csúcsosodik ki a tevékenysége? Vagyis látható-e a könyvnyomtatás éppen úgy művészi ambíciókat, mint teheti azt például az asztalos, a lakatos, sőt még a szűz is? És ha igen: akkor milyen úton

A IV. füzet tartalma:

	Old.
A magyar könyvnyomtatási ízlés	77
Nemzetközi vásárok (Höhne Ottó)	78
Valamikor hajdanában (Ziegler Gyulától)	78
A gyorsajti föltalálása	80
Szedőgépes munka (Bauer Páltól és Román Antaltól)	82
Kalkuláció (Székely Artúr II.-től)	83
A vízjel nyomtatása (J. T. G.-től)	93
Hibák, véletlenek (Holczvölgy S.-től)	93
Oszlász és rólász (Erdélyi Józseftől)	94
Betűalkítás lénálból (Blinder Károlytól)	95
Följegyzések	96
Szerkesztői posta	100

A Nyomdász-Egyesület továbbképző csoportjainak szedőpéldái és ólomtszetei a boríték 2. 3. és 4. oldalán és a lap belsejében a 85-től 92-ig terjedő nyolc oldalon.

kell haladnia, hogy a művészi kalonamértéket megültesse? Milyen ismeretek és ügyességek a föltétel annak, hogy való értelemben vett tipográfus-művész és egyszersmind tudós könyvnyomtatóvá lehessen?

Nagy és nehéz kérdés ez, olyan, hogy egy szerkesztői üzenet keretében nemigen lehet minden oldalát megvilágosítani. A művész-létel első föltételét azonban már most megnevezhetjük: Ahhoz, hogy a könyvnyomtató a művészet határára belől otthonosan mozoghasson: legelő sorban is a technika a legalaposabb ismeret. Van szüksége, csakugy, mint a nagy művészeteknél. A normatív esztétika ugyanis minden művészet számára — így a szobrászat, festészet, építészet stb. számára is — szabályokat állít föl; ezek bár csak az illető művész mesterségi részére vonatkoznak, de tudatos vagy öntudatlan respektálások nélkül bajos akár csak egy lépést is tenni az illető művészet útján. E szabályoknak összességét a „technika” szóval foglaljuk össze. Ennek a szónak — a művészetek körében — általában sokkal nagyobb a jelentősége, mint azt közönségesen gondolják. Mert a képzőművészeteknél a technikai rész rengeteg kiterjedés, s sok helyt annyira átszövődik tudományos és művészeti elemekkel, hogy a határait szinte lehetetlen megállapítani. Innen az a gyakorlatlan mindennapi jelenség, hogy a technikailag teljesen kifogástalan művek jórészt már művészi munka számba vehetők. S aki igazi művész akar lenni, annak bizony mindenképp a technika ezerféle csínját-bíját kell megtanulnia, s csak azután térhet át a szorosabb értelemben vett művészi földatok megoldására. Ha minden művészetre áll az a szabály, hogy a technikai készség és a megfelelő tudományos kiképzés a föltétele a művészi pályafutás megkezdésének: úgy a nyomdászatban sem lehet az másképp. S valóban, akik a tipográfia terén eddig nagyot alkottak: mind-mind mesterei voltak a sokszorosítás technikájának. A legrégibb könyvnyomtatók még a maguk kezében összpontosították a nyomdászati technikának teljességét. Vegyük például a budai prototipográfust: Hess Andrást, akit 1471-ben hozott föl Károl László budai prépost 2000 ezüst forintnyi költséggel Rómából. Nos, a jó Hess Andrásnak a papírosan kívül jóformán minden egyebet magának kellett előteremtenie. A betűpatriciát ő maga véshte s verhte olomba (Gutenberg módjára), avagy talán már vörösrézbe is (a Schöffer Péter késel találmánya szerint); az egyes betűket is őneki magának

kellett öntenie; a szedés az ő munkája volt; ha homlok-lécre, ábrára, „műtűrkére” volt szüksége: maga vágta azt éles késsel a körfedűcúba; a nyomtatófestéket ő készítette, s a hozzájavaló kencét is maga főzte; fából való sajtóját Gutenberg prístipusa alapján valószínűleg ő maga szerkesztette meg, mindenestre azonban ő nyomtatott rajta, s ő javíttatta, ha szüksége került; a festékező labdákat ő csinálta, s ő tömte újra hetenként legalább kétszer; a könyvkötőmunkát csak azért nem végezte, mert Mátyás királynak megvolt a maga konvenciók kompaktora. A könyvárusítást is a legtöbb tipográfus a maga ügykörébe esőnek tartotta.

Igy dolgozott Gutenberg is: így a közvetlen utódai: Pfister Albrecht, Sweynheim és Pannartz, Jensen Miklós, Hess András meg az eplgónok hosszú sora. Nálunk a Hoffalterek, Manlius János, Mancskovits Bálint és a nagynevű reformátor könyvnyomtatók jórésze Abádi Benedekről Honter és Heltai az Huszár Gállig, sőt azontúl is egészen Tótfalusi Kiss Miklósig.

Amikor jó Hess Andrásnak jóformán minden eszközt és anyagot magamagának kellett előteremtenie ahhoz, hogy nagyszerű művét, a „Chronica Hungarorum”-ot létrehozza, szükségszerűleg művészé kellett lennie. Először is megismerkedett az anyag természetével, megszerette azt, s alkalmazkodott hozzá. Azután meg soká: egy esztendőig, talán kettőtig is eldolgolt a könyvén; úgy gondolt mindig e művére, mint az ifjú asszony az eljövendő magzatjára: gondolatlan folyton ekről kigyóztak; lelkesedés, önbizalom, rajongó tenni-akarással szállta meg a lelkét. A legaprólékosabb részletmunkát is kedvvel, szeretettel végezte, mert folytonosan, ébren is, álmaiban is a teljes cél: a majdan napvilágra kelt tipográfiai csoda lebegett a szemel előtt. Így aztán műmeknek kellett lennie a prototipográfusok munkájának. Maguk csinálták, a maguk egyénisége, ízlése, szakértelme csillog a könyvek minden oldaláról.

A könyvnyomtatás későbbi története során mind ritkább lesz a művészi könyv. De azért akad mindenkor és akad most is, mint azt a könyvtárak bizonyítják. Mert a művészet lehetőségei csakugy megvannak, mint négyszáz esztendője, s a hozzájuk vezető út is az. Sok, túlszámolt sok a bábjuk ma a tipográfiai termékeknek, diplomás meg nemdiplomás egyaránt, de ez nem volna döntő akadály a művészes munkának. Mindenekelőtt tudás, végeláthatatlan, olyasféle tudás kell hozzá, amit a „technika” szóval foglalhatunk össze, aztán egyéb is, ami azonban a szaktchnika és szaktudomány birtokában többnyire megjön magától.

Hogy ma — félezer esztendővel Gutenberg első megsejtése után — mi mindent foglal magában a szó tágabb értelmében vett nyomdászati „technika”, megpróbáltuk már körvonalaizni a Nyomdai Munkások Egyesülete továbbképzőjén, s hallgatóságunknak csöndes megilletődöttséggel kellett tudomásul vennie, hogy egy emberéletet bőven betölthet e technika szorgos tanulmányozása.

A Grafika Szemlé a kiadó Egyesület szakmunkási tagjai illetményként kapják. Nem tagoknak előfizetési díj: egész évre 7.- pengő
egyes számok ára 1.- pengő

Felölös szerkesztő: Novák László.

A szerkesztő-bizottság tagjai: Fuchs Jenő, Grosz Ernő, Heller Mór, Schnelder Jenő, Schreiber Ede és Venkovits Károly.

A lap kiállításának kérdéseivel és a mellékletek elbírálásával foglalkozó művészi kollégium tagjai a szerkesztőn és kiadón kívül: Dukal Károly és Kun Mihály.

Kiadó-tulajdonos:

a Magyarországi Könyvnyomdai Munkások Egyesülete. Felölös kiadó: Halász Alfréd.

Nyomtatja: Világosság Könyvnyomda Rt. Budapest (VIII), Conti ucca 4. sz.; műszaki igazgató: Deutsch D.



ALLATKERT

Ólomba véste Dencs Ferenc.

SZŐNYEG

